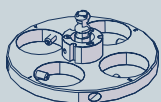


CATALOGUE DE CONSOMMABLES

Optimisez votre processus de préparation
grâce aux consommables Struers



**Xmatic permet de
préparer jusqu'à**



8 porte-échantillons



**avec une
configuration de
4 minutes seulement
de la part de
l'opérateur**

- ✓ Maximisez la reproductibilité avec un prépolissage et un polissage entièrement automatisés et homogènes
- ✓ Améliorez l'efficacité de votre laboratoire en réduisant le temps de l'opérateur passé pour chaque échantillon
- ✓ Simplifiez vos procédés grâce à un fonctionnement rapide, simple et intuitif
- ✓ Augmentez le rendement grâce à un processus de préparation optimisé et de haute qualité
- ✓ Une sécurité renforcée sur le lieu de travail, avec une intervention minimale de l'opérateur

LA REPRODUCTIBILITÉ QUE SEULE L'AUTOMATISATION PEUT FOURNIR. À CHAQUE FOIS

Obtenez la meilleure reproductibilité, le meilleur débit et la meilleure standardisation de processus avec Xmatic – la machine de prépolissage et de polissage entièrement automatisée pour les laboratoires à haut débit.

EN SAVOIR PLUS



CATALOGUE DE CONSOMMABLES

■ TRONÇONNAGE	10	■ POLISSAGE	84
Guide de sélection des meules de tronçonnage	12	Guide de sélection des draps de polissage MD	86
Abrasif de tronçonnage	14	Instructions relatives aux métallogrammes	86
Précision de tronçonnage	23	Présentation des méthodes de préparation	87
Autres consommables de tronçonnage	25	Draps de polissage MD	88
		Draps de polissage diamantés et aux oxydes	90
■ ENROBAGE	28	Produits diamantés	94
Guide de sélection pour l'enrobage à chaud	30	Polissage aux oxydes	101
Enrobage à chaud – Optimisation du temps de processus	32	Réplication	104
Données d'enrobage à chaud	34	■ VÉRIFICATION	108
Guide de dépannage pour l'enrobage à chaud	36	Étalons Brinell	110
Guide de sélection pour l'acrylique – Enrobage à froid	38	Étalons Vickers	112
Guide de sélection pour les résines époxy – Enrobage à froid	40	Étalons Knoop	114
Guide de dépannage pour l'enrobage à froid	42	Étalons Rockwell	116
Enrobage à chaud	44	■ ACCESSOIRES	118
Enrobage à froid	46	Tronçonnage	120
■ PRÉPOLISSAGE	52	Enrobage à chaud	124
Quels que soient vos besoins, il existe une solution de prépolissage Struers pour vous	54	Enrobage à froid	124
Prépolissage plan à enlèvement de matière important	68	Prépolissage et polissage	125
Disques de prépolissage aimantés (MD)	70	Essais de dureté	128
Meules diamantées	73	Mobilier de laboratoire	130
Feuilles et papiers de prépolissage en carbure de silicium	74	Systèmes de refroidissement	130
Film de polissage abrasif	78		
Autres produits de prépolissage	79		
Contrôle non destructif	80		

DES CONSOMMABLES ADAPTÉS À VOTRE ACTIVITÉ

En tant qu'expert et leader mondial de solutions matérialographiques, nous développons une gamme complète de consommables et accessoires matérialographiques, couvrant tout type de matériau. Tous nos produits sont conçus pour vous assurer une qualité, une reproductibilité et une facilité d'utilisation exceptionnelles, pour une préparation efficace et des résultats fiables.

À l'intérieur de ce catalogue de consommables Struers, vous trouverez des consommables et des accessoires pour chaque étape de la préparation matérialographique :

- Tronçonnage
- Enrobage
- Prépolissage et polissage
- Vérification
- Accessoires

TRONÇONNAGE



ENROBAGE



PRÉPOLISSAGE/ POLISSAGE



VÉRIFICATION





////////////////////

**« Nous n'avons encore
rencontré aucun client pour
lequel nous ne sommes
pas parvenus à réduire le
nombre d'étapes ou le temps
de préparation. »**

– Helle Michaelsen, MSc, responsable
Solutions métier et Applications, Struers

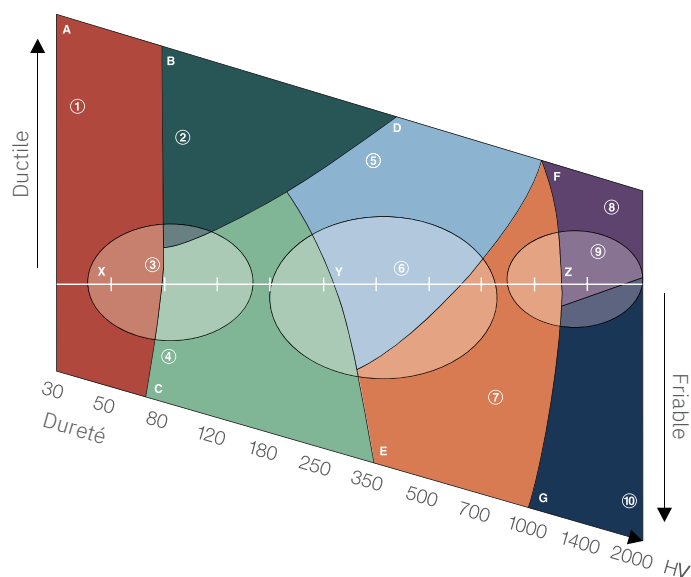


UNE MÉTHODE POUR CHAQUE MATÉRIAU

Optimisez votre processus – minimisez vos déchets

Vous cherchez à obtenir des résultats parfaits avec la structure réelle de votre matériau ? Ou quelques artefacts sont peut-être acceptables, à condition de ne pas perturber votre analyse ? Quel que soit l'objectif de votre préparation, nous vous aiderons à optimiser votre processus de prépolissage et de polissage, sans traitement excessif. Il s'agit d'augmenter la qualité de votre échantillon jusqu'à atteindre votre objectif en éliminant les artefacts tels que la déformation, l'arrondissement des bords, les rayures et les arrachements de matière, tout en minimisant les déchets du processus grâce à des étapes moins nombreuses et plus courtes.

Trouvez le processus optimal pour votre matériau en fonction de sa dureté et de sa ductilité



Identifiez la dureté de votre matériau sur l'axe X, puis montez ou descendez sur l'axe Y, en fonction de sa ductilité. Pour en savoir plus et pour découvrir les méthodes optimisées pour votre matériau, rendez-vous sur [Struers.com](https://www.struers.com)

Adoptez une approche systématique pour obtenir des résultats précis et reproductibles

Les essais « par tâtonnement » ne constituent pas une approche précise ou efficace. En recourant à leur formation universitaire approfondie et leur expérience pratique, nos experts en métallographie ont élaboré des méthodes optimisées pour chaque matériau. Dites-nous simplement quel est l'objectif de votre préparation, et nous adapterons notre méthode standard à votre équipement, à vos exigences et aux capacités de vos opérateurs, que vous privilégiez la qualité, la sécurité, la rapidité ou l'efficacité.

Une approche systématique est essentielle pour obtenir des résultats précis et reproductibles, et facilite la résolution d'incidents. Struers vous aide également à minimiser les erreurs aléatoires et à maximiser la reproductibilité. Nos consommables de qualité supérieure offrent les mêmes performances à chaque opération et aident à compenser la sensibilité aux variations des conditions. Nous proposons également des formations aux méthodes et techniques, avec des formations sur site et en ligne.



**Siemens a réduit le
temps de préparation
du titane de plus de**

 **80%**

**« Un de nos collègues, qui
travaille avec le titane depuis
plusieurs années dans de
grandes entreprises, nous a dit
qu'il s'agissait des meilleurs
échantillons qu'il ait jamais vu. »**

– Mikael Bergren, Laboratory
Technician, Siemens Industrial
Turbomachinery

////////////////////

CHOISISSEZ UN PARTENAIRE, PAS SEULEMENT UN FOURNISSEUR

Maximisez votre disponibilité avec des consommables disponibles à la demande

Réduisez vos risques et maîtrisez le coût de votre inventaire grâce à notre chaîne d'approvisionnement mondiale fiable. Pour garantir une livraison rapide et fiable, nous disposons de centres de distribution aux États-Unis, au Japon, en Chine, en Allemagne et au Danemark.

Notre production LEAN certifiée ISO 9001 et notre contrôle qualité strict garantissent que tous les consommables sont conformes aux spécifications, contribuant ainsi à un lieu de travail plus sûr. Vous pouvez également réduire votre empreinte écologique, grâce à notre certification ISO 14001 de gestion de l'environnement et à notre volonté de privilégier le transport à faible émission de carbone.

Bénéficiez d'un soutien total – quels que soient vos besoins, et où que vous soyez.

Nos experts en métallographie peuvent vous aider à optimiser l'ensemble de votre processus grâce à la cartographie précise de vos process laboratoire. Il existe également des consommables et des équipements Struers pour toutes les étapes de la préparation d'échantillons métallographiques. Ils sont conçus pour fonctionner ensemble, pour vous permettre d'utiliser au mieux vos équipements.

Nos équipes sont disponibles afin de vous conseiller et de vous soutenir au mieux dans votre activité. Que vous ayez besoin d'améliorer vos compétences avec des formations sur site ou en ligne ou de maximiser votre disponibilité grâce à notre offre de services et d'assistance, nous vous proposons une solution complète pour vous garantir l'assurance de la qualité.



////////////////////

**98 % des consommables
sont expédiés sous**

48 heures



LE MOYEN LE PLUS SIMPLE DE COMMANDER VOS CONSOMMABLES

Avec une nouvelle plateforme facile à utiliser et optimisée pour les appareils mobiles, WebShop est le moyen le plus simple de commander vos consommables.

- ✓ Parcourez la sélection complète de consommables Struers en ligne
- ✓ Commandez n'importe où depuis votre ordinateur portable, votre tablette ou votre téléphone portable
- ✓ Profitez d'une commande et d'une livraison rapides

**VISITEZ LA
BOUTIQUE EN LIGNE**





TRONÇONNAGE

Consommables de tronçonnage Struers

Un tronçonnage métallographique parfait nécessite de la précision, une absence de surchauffe et de déformation du matériau, combinées à la vitesse. Les équipements et consommables Struers sont conçus pour fonctionner ensemble, afin de maîtriser tous les paramètres du processus de tronçonnage, tels que le refroidissement, la vitesse de rotation et la vitesse d'avance. De cette façon, vous tirez le meilleur profit de votre investissement.

Meules de tronçonnage « intelligentes »

Les meules de tronçonnage Struers intègrent une compensation du changement des caractéristiques d'usure au cours de leur durée de vie. La densité de l'abrasif de nos meules varie le long du rayon de la meule, en augmentant progressivement vers le centre. Ceci permet d'obtenir des caractéristiques d'usure plus constantes, ce qui se traduit par une réduction de l'usure et un meilleur contrôle du tronçonnage.

Meules de tronçonnage à motif hexagonal 3D

Les meules de tronçonnage 3D de Struers ont une surface exclusive et brevetée, à motif hexagonal. La surface des meules contribue à un refroidissement plus efficace et aide à éliminer l'accumulation de débris de tronçonnage. Cela permet d'atténuer les effets de la chaleur et de réduire le temps consacré au nettoyage.

Les consommables Struers sont conçus pour tirer le meilleur profit de votre équipement Struers.



GUIDE DE SÉLECTION DES MEULES DE TRONÇONNAGE

Struers propose les plus vastes sélections de meules de tronçonnage spécialisées pour le tronçonnage métallographique. Les meules de tronçonnage sont soumises à des essais rigoureux et sont optimisées pour une utilisation avec les tronçonneuses Struers.

Les meules de tronçonnage sont également utilisables avec d'autres machines du marché dotées de spécifications similaires.

Comment sélectionner la meule de tronçonnage adéquate ?

Si la dureté du matériau est connue, utilisez le tableau en haut de la page. Sur le tableau du bas, vous trouverez les codes de meule de tronçonnage pour chacune des machines de tronçonnage. Si la dureté du matériau n'est pas connue, trouvez une meule de tronçonnage adaptée en fonction du groupe de matériaux sur le tableau ci-dessous.

1. Suivez l'axe y vers le haut, puis déplacez-vous vers la droite jusqu'à trouver la valeur de la dureté de votre matériau.
2. Déplacez-vous vers la droite jusqu'à trouver le groupe de matériaux qui correspond à votre application. Si vous tronçonnez un seul matériau, choisissez une meule pour laquelle la dureté de votre matériau est aussi proche que possible du centre de la plage correspondante. Pour deux matériaux ou plus, essayez de trouver une meule qui couvre l'ensemble de la plage de dureté.
3. Trouvez le numéro (I-XI) correspondant au groupe de matériaux et reportez-vous au tableau ci-dessous pour trouver le code de la meule adaptée à votre tronçonneuse.

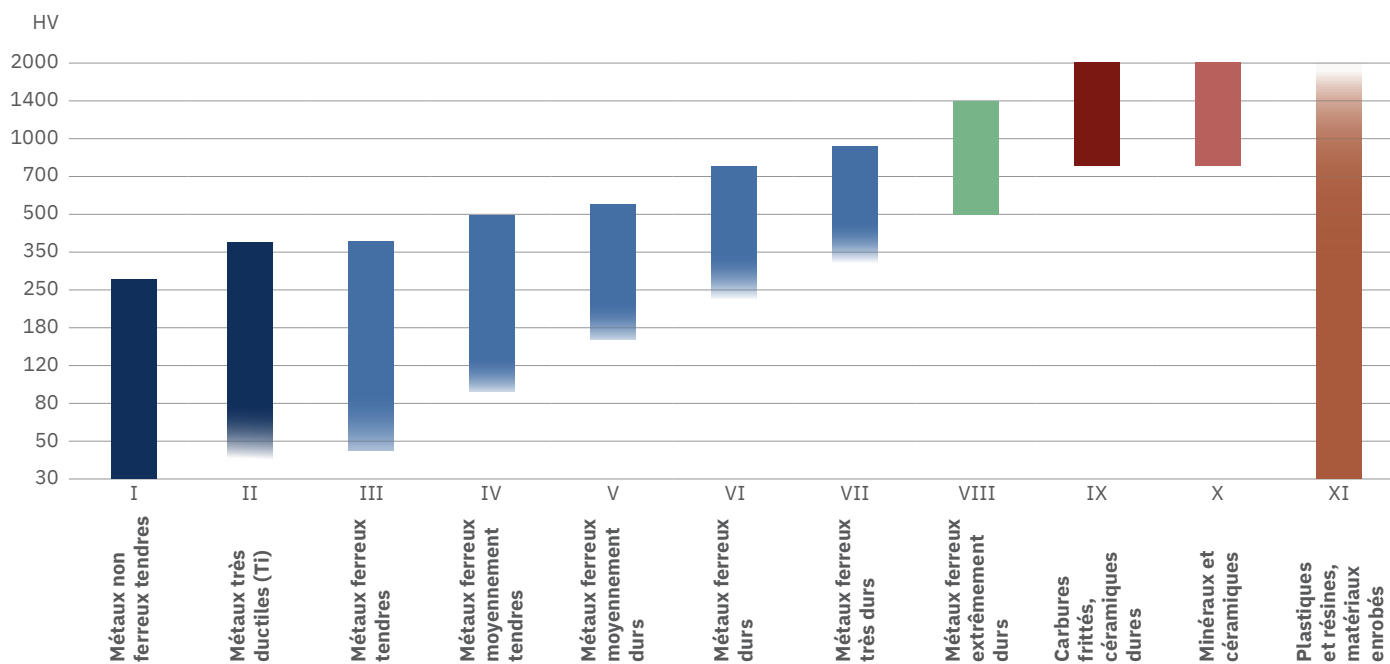


	Abrasif	Liant
●	SiC	Bakélite
●	Al ₂ O ₃	Bakélite
●	CBN	Bakélite
●	Diamant	Bakélite Matériaux durs et ductiles
●	Diamant	Métal Matériaux durs et friables
●	Diamant	Métal revêtu par électrolyse Matériaux d'enrobage, principalement résines

Tronçonneuse	Taille de meule standard*
Magnutom-500/-5000	508 x 3,5 x 32
Exotom-100/-150 Magnutom-400/-500/-5000	432 x 3,0 x 32
Axitom-5/400	400 x 3,0 x 32
Axitom-5	350 x 2,5 x 32
Labotom-15/-20	350 x 2,5 x 32
Exotom/Unitom-2/-5/-50	350 x 2,5 x 32
Unitom/Discotom -50/-60/-65/-100	300 x 2,0 x 32
Discotom-5/-6/-10/ Labotom-3/-5	250 x 1,5 x 32
Discotom/Labotom	235 x 1,5 x 22
Discoplan-TS	200 x 1,0 x 22
1) 406 x 1,8 x 32 2) 350 x 1,5 x 32 3) 356 x 1,5 x 32 4) 305 x 1,8 x 32 5) 305 x 1,5 x 32	

Tronçonneuse de précision	Taille de meule standard*
Secotom 1/-10/-15/-50-6/-20/-60**	200 x 0,8 x 22
Accutom-10/-100/-5/-50	150 x 0,5 x 12,7
Accutom-2	125 x 0,5 x 12,7
Minitom	125 x 0,5 x 12,7
Meules de taille non standard	100 x 0,3 x 12,7 75 x 0,15 x 12,7

* Diamètre x largeur x alésage en mm.



10S51			30A51	40A51 42A51 ¹⁰	50A51 52A51 ¹⁰	60A51 62A51 ¹⁰	B0C50	B0D51 ¹⁷	M0D51 ¹⁶	E0D36 ³
10S43	20S43		30A 43	40A43 42A43 ¹⁰	50A43 52A43 ¹⁰ 58A43 ¹⁸	60A43 62A43 ¹⁰ 66A43 ¹² 68A43 ¹⁸	B0C41 ¹	B0D35 ²	M0D35 ²	E0D36 ³
10S40	20S40		30A40	40A40	50A40 58A40	60A40 68A40	B0C41 ¹	B0D35 ²	M0D35 ²	E0D36 ³
10S35	20S35	20A35	20A35	30A35	40A35	50A35 56A35 ¹² 58A35 ¹⁸	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	M0D35 ²	E0D36 ³
10S35	20S35	49A35 ¹⁹ 30 A35	49A35 ¹⁹ 40 A35	49A35 ¹⁹ 50 A35 56 A35 ¹²	60A35 66A35 ¹²	60A35 66A35 ¹²	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	M0D35 ²	E0D36 ³
10S35	30S35	20A35	30A35	40A35	50A35 56A35 ¹² 58A35 ¹⁸	60A35 66A35 ¹² 68A43 ¹⁸	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	M0D35 ²	E0D36 ³
10S30	20S30		30A30	40A30	50A30	60A30 66A30 ¹²	B0C31 ⁴	B0D31 ⁴	M0D31 ⁵	E0D30 ⁵
10S25	20S25	20A25	30A25 33A25 ⁹	40A25 46A25 ¹²	54A25 50A25 ¹¹ 56A25 ¹²	60A25 66A25 ¹²	B0C25 ⁷	B0D25 ⁸	M0D25 ⁸	E0D25
10S24	20S24		30A24	40A24	50A24	60A24				
B4D20									M4D20	
6) 350 x 1,8 x 32 7) Largeur = 1,3 8) Largeur = 1,1 9) Largeur = 0,8 10) Renforcée avec de la fibre de verre 11) Pour matériaux durs et ductiles, alliages à base de Ni 12) Meules de tronçonnage 3D 13) Largeur = 0,6 14) Largeur = 0,4 15) Pour carbures frittés et acier 16) Largeur = 2,4 17) Largeur = 3,2 18) Meule de tronçonnage Premium 19) Fibre renforcée										
10S20	10S20	30A20	30A20	50A20	50A20	50A20	B0C20	B0D20	M0D20 ¹³ M1D20 ¹³	E1D20
10S15	10S15	40A15 30A15	40A15 30A15	50A15	50A15	50A15	B0C15	B0D15	M0D15 M1D15	E0D15
30A13	30A13	30A13	30A13	50A13	50A13	50A13	B0C13	B0D13 ¹³	M0D13 ¹⁴ M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴
M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0D13 ¹³	M0D13 ¹⁴ M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴
Ces meules peuvent être utilisées sur les modèles Accutom-2/-5/-50 et Secotom-1/-10/-15/-50-6/-20/-60 pour le tronçonnage de petits échantillons, lorsqu'une précision élevée ou des pertes de matériau minimales sont nécessaires.									M0D10 M1D10	M1D10
									M0D08 M1D08	M1D08

** Sur Secotom-1, utilisez uniquement les références M0D20 + B0D20

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES



Meule de tronçonnage
Premium



Meule de tronçonnage
abrasive



Meules de tronçonnage
abrasives

Abrasif de tronçonnage

Meules diamètre 508 mm

40009160	Meule de tronçonnage 10S51 Pour le tronçonnage de matériaux tendres non ferreux (HV 30-300). Carbure de silicium. Liant résine. Diamètre 508 mm (20") x 3,5 mm x 32 mm, 3 pièces.
40009161	Meule de tronçonnage 30A51 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement tendres (<HV 300). Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 508 mm (20") x 3,5 mm x 32 mm, 3 pièces.
40009162	Meule de tronçonnage 40A51 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement durs (HV 200 - 500) et de l'acier inoxydable ainsi que de métaux ferreux plus tendres d'un diamètre de plus de 150 mm. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 508 mm (20") x 3,5 mm x 32 mm, 3 pièces.
40009163	Meule de tronçonnage 42A51 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement durs (HV 200 - 500) et de l'acier inoxydable ainsi que de métaux ferreux plus tendres d'un diamètre de plus de 150 mm. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Renforcée en fibres de verre. Diamètre 508 mm (20") x 3,5 mm x 32 mm, 3 pièces.
40009164	Meule de tronçonnage 50A51 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 450 - 600). Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 508 mm (20") x 3,5 mm x 32 mm, 3 pièces.
40009165	Meule de tronçonnage 52A51 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 450 - 600). Oxyde d'aluminium. Liant résine. Renforcée en fibres. Diamètre 508 mm (20") x 3,5 mm x 32 mm, 3 pièces.
40009166	Meule de tronçonnage 60A51 Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (>HV 600). Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 508 mm (8") x 3,5 mm x 32 mm, 3 pièces.
40009167	Meule de tronçonnage 62A51 Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (>HV 600). Oxyde d'aluminium. Liant résine. Renforcée en fibres de verre. Diamètre 508 mm (20") x 3,5 mm x 32 mm, 3 pièces.

Meules diamètre 432 mm

40009150	Meule de tronçonnage 10S43 Pour le tronçonnage de métaux non ferreux tendres (HV 30 - 300). Carbure de silicium. Liant résine. Diamètre 432 mm (17") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40009170	Meule de tronçonnage 20S43 Pour le tronçonnage du titane et métaux très ductiles, (HV 70 - 400). Carbure de silicium. Liant résine. Diamètre 432 mm (17") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40009151	Meule de tronçonnage 30A43 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement tendres (HV <300) et usage général. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 432 mm (17") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40009152	Meule de tronçonnage 40A43 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement durs (HV 200 - 500) et de l'acier inoxydable, usage général. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 432 mm (17") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40009158	Meule de tronçonnage 42A43 Pour le tronçonnage de métaux ferreux cémentés et moyennement durs (HV 200 - 700) et de l'acier inoxydable. Renforcée en fibres. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 432 mm (17") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40009153	Meule de tronçonnage 50A43 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 450 - 600). Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 432 mm (17") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40009154	Meule de tronçonnage 52A43 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 450 - 600). Renforcée en fibres. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 432 mm (17") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40009174	Meule de tronçonnage, Premium 58A43 Pour le tronçonnage de grandes séries des métaux ferreux durs (HV 450-600). Avec densité variable en spirale. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 432 mm (17") x 2,7 mm x 32 mm, 5 pièces.
40009155	Meule de tronçonnage 60A43 Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (>HV 600). Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 432 mm (17") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40009156	Meule de tronçonnage 62A43 Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (>HV 600). Renforcée en fibres. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 432 mm (17") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40009159	Meule de Tronçonnage matricée 66A43 Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (>HV 600). Avec matriçage hexagonal 3D. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 432 mm (17") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40009175	Meule de tronçonnage, Premium 68A43 Pour le tronçonnage de grandes séries des métaux ferreux très durs (HV >600). Avec densité variable en spirale. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 432 mm (17") x 2,7 mm x 32 mm, 5 pièces.

Meules diamètre 400 mm

40000104	Meule de tronçonnage 10S40 Pour le tronçonnage de métaux doux et non ferreux (HV 30 - 300). Carbure de silicium. Liaison résine. Diamètre 400 mm (16") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40000105	Meule de Tronçonnage 20S40 Pour le tronçonnage de métaux très ductiles (p.ex. titane) (HV 70 - 400). Carbure de silicium. Liaison résine. Diamètre 400 mm (16") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40000106	Meule de tronçonnage 30A40 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement tendres (<HV 300). Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 400 mm (16") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40000107	Meule de tronçonnage 40A40 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement durs (HV 200 - 500), acier inoxydable et applications générales. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 400 mm (16") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40000108	Meule de tronçonnage 50A40 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 450 - 600). Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 400 mm (16") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40000109	Meule de tronçonnage 58A40 Meule de tronçonnage premium pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 450 - 600). Avec spirale. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 400 mm (16") x 2,5 mm x 32 mm, 5 pièces.
40000110	Meule de tronçonnage 60A40 Pour le tronçonnage de métaux ferreux extra-durs (> HV 600). Oxyde d'aluminium. Liaison résine. Diamètre 400 mm (16") x 3,0 mm x 32 mm, 5 pièces.
40000111	Meule de tronçonnage 68A40 Meule de tronçonnage premium pour le tronçonnage de métaux ferreux extra-durs (> HV 600). Avec spirale. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 400 mm (16") x 2,5 mm x 32 mm, 5 pièces.

Meules diamètre 350 mm

40009120	Meule de tronçonnage 10S35 Pour le tronçonnage de métaux non ferreux (HV 30 - 300) sur Unitom (2.775 tr/min), Axitom (1.950 tr/min) et Labotom-15 (2.350 tr/min). Carbure de silicium. Liant résine Diamètre 350 mm (14") x 2,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009121	Meule de tronçonnage 20S35 Pour le tronçonnage du titane et des métaux très ductiles, (HV 70 - 400) sur Axitom (1.950 tr/min) et Labotom-15 (2.350 tr/min). Carbure de silicium. Liant résine Diamètre 350 mm (14") x 2,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009122	Meule de tronçonnage 30S35 Pour le tronçonnage du titane et métaux très ductiles, (HV 70 - 400) sur Unitom (2.775tr/min). Carbure de silicium. Liant résine Diamètre 350 mm (14") x 2,5 mm x 32 mm, 10 pièces.

Meules diamètre 350 mm

40009123	Meule de tronçonnage 20A35 Pour le tronçonnage de métaux ferreux tendres, de tubes en acier et de petites pièces (HV 80 - 400) sur Unitom (2.775 rpm) et Axitom (1.950 rpm), le tronçonnage de métaux ferreux moyennement tendres (<HV 300) et les applications générales sur Axitom (1.950 rpm). Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 350 mm (14") x 2,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009124	Meule de tronçonnage 30A35 Pour le tronçonnage de métaux ferreux tendres, tubes d'acier et petites pièces (HV 80 - 400) sur Labotom-15 (2.350 tr/min). Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement tendres (<HV 300) sur Unitom (2.775 tr/min). Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement durs (HV 200 - 500) et de l'acier inoxydable sur Axitom (1.950 tr/min). Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 350 mm (14") x 2,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009125	Meule de tronçonnage 40A35 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement tendres (<HV 300) et sur Labotom-15 (2.350 tr/min). Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement durs (HV 200 - 500) et de l'acier inoxydable sur Unitom (2.775 tr/min). Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 300 - 700) sur Axitom (1.950 tr/min). Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 350 mm (14") x 2,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009180	Meule de tronçonnage 49A35 Meule renforcée en fibres pour le tronçonnage manuel de métaux ferreux tendres à moyennement durs (HV 100-500). Pour Labotom-15 et Labotom-20. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 350 mm (14") x 2,2 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009126	Meule de tronçonnage 50A35 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement durs (HV 200 - 500) et de l'acier inoxydable sur Axitom (2.350 tr/min) et sur Labotom-15 (2.350 tr/min). Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 300 - 700) sur Unitom (2.775 tr/min). Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (HV 400 - 800) sur Axitom (1.950 tr/min). Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 350 mm (14") x 2,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009168	Meule de tronçonnage 55A35 Pour faire des rainures de 3mm dans les échantillons 350 mm x 3.0 mm, Paquet de 8
40009127	Meule de Tronçonnage matricée 56A35 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement durs (HV 200 - 500) et de l'acier inoxydable sur Axitom (2.350 tr/min) et sur Labotom-15 (2.350 tr/min). Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 300 - 700) sur Unitom (2.775 tr/min). Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (HV 400 - 800) sur Axitom (1.950 tr/min). Avec matriçage hexagonal 3D. Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 350 mm (14") x 2,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009172	Meule de tronçonnage, Premium 58A35 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 300 - 700) sur Unitom (2.775 tr/min). Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (HV 400 - 800) sur Axitom (1.950 tr/min). Pour le tronçonnage de grandes séries. Avec densité variable en spirale. Oxyde d'aluminium. Liant résine. Diamètre 350 mm (14") x 2,2 mm x 32 mm, 10 pièces.

Meules diamètre 350 mm

- 40009128 Meule de tronçonnage 60A35**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (HV 300 - 800) sur Labotom-15 (2.350 tr/min). Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (HV 400 - 800) sur Unitom (2.775 tr/min). Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 350 mm (14") x 2,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
- 40009129 Meule de Tronçonnage matricée 66A35**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (HV 300 - 800) sur Labotom-15 (2.350 tr/min). Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (HV 400 - 800) sur Unitom (2.775 tr/min). Avec matriçage hexagonal 3-D. Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 350 mm (14") x 2,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
- 40009173 Meule de tronçonnage, Premium 68A35**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (HV 400 - 800) sur Unitom (2.775 tr/min) et Labotom-15 (2,350 tr/min). Pour le tronçonnage de grandes séries. Avec densité variable en spirale. Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 350 mm (14") x 2,2 mm x 32 mm, 10 pièces.

Tronçonnage - Plateau de la table

Meules diamètre 300 mm

- 40009140 Meule de tronçonnage 10S30**
Pour le tronçonnage de métaux non ferreux tendres (HV 30 - 300). Carbure de silicium. Liant résine
Diamètre 300 mm (12") x 2,0 mm x 32 mm, 10 pièces.
- 40009141 Meule de tronçonnage 20S30**
Pour le tronçonnage du titane et des métaux très ductiles, (HV 70 - 400). Carbure de silicium. Liant résine
Diamètre 300 mm (12") x 2,0 mm x 32 mm, 10 pièces.
- 40009142 Meule de tronçonnage 30A30**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement tendres (<HV 300) et usage général. Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 300 mm (12") x 2,0 mm x 32 mm, 10 pièces.
- 40009143 Meule de tronçonnage 40A30**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement durs (HV 200 - 500) et de l'acier inoxydable, usage général. Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 300 mm (12") x 2,0 mm x 32 mm, 10 pièces.
- 40009144 Meule de tronçonnage 50A30**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 450 - 600). Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 300 mm (12") x 2,0 mm x 32 mm, 10 pièces.
- 40009145 Meule de tronçonnage 60A30**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (>HV 600). Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 300 mm (12") x 2,0 mm x 32 mm, 10 pièces.
- 40009146 Meule de Tronçonnage matricée 66A30**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (>HV 600). Avec matriçage hexagonal 3D. Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 300 mm (12") x 2,0 mm x 32 mm, 10 pièces.

Meules diamètre 250 mm

40009101	Meule de tronçonnage 10S25 Pour le tronçonnage de métaux non ferreux tendres (HV 30 - 300). Carbure de silicium. Liant résine Diamètre 250 mm (10") x 1,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009102	Meule de tronçonnage 20S25 Pour le tronçonnage du titane et des métaux très ductiles, (HV 70 - 400). Carbure de silicium. Liant résine Diamètre 250 mm (10") x 1,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009103	Meule de tronçonnage 20A25 Pour le tronçonnage de métaux ferreux tendres, tubes d'acier et petites pièces. (HV 80 - 400) Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 250 mm (10") x 1,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009104	Meule de tronçonnage 30A25 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement tendres (<HV 300) et usage général. Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 250 mm (10") x 1,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009105	Meule de tronçonnage 33A25 Meule de tronçonnage mince (0.8 mm) pour le tronçonnage délicat de métaux ferreux moyennement tendres (<HV 300). Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 250 mm (10") x 0,8 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009106	Meule de tronçonnage 40A25 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement durs (HV 200 - 500) et de l'acier inoxydable, usage général. Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 250 mm (10") x 1,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009107	Meule de tronçonnage matricée 46A25 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement durs (HV 200 - 500) et de l'acier inoxydable, usage général. Avec matriçage hexagonal 3D. Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 250 mm (10") x 1,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009108	Meule de tronçonnage 50A25 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs ainsi que les alliages à base de nickel (HV 450 - 600). Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 250 mm (10") x 1,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009112	Meule de tronçonnage 54A25 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 450 - 600) et pour les métaux ferreux plus tendres d'un diamètre de plus de 50 mm (2"). Adapté au tronçonnage manuel. Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 250 mm (10") x 1,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009109	Meule de tronçonnage matricée 56A25 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 450 - 600) et pour les métaux ferreux plus tendres d'un diamètre de plus de 50 mm (2"). Avec matriçage hexagonal 3D. Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 250 mm (10") x 1,5 mm x 32 mm, 10 pièces.
40009110	Meule de tronçonnage 60A25 Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (>HV 600). Oxyde d'aluminium. Liant résine Diamètre 250 mm (10") x 1,5 mm x 32 mm, 10 pièces.

Meules diamètre 250 mm

- 40009111 **Meule de Tronçonnage matricée 66A25**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (>HV 600). Avec matriçage hexagonal 3D. Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 250 mm (10") x 1,5 mm x 32 mm, 10 pièces.

Meules diamètre 235 mm

- 40009134 **Meule de tronçonnage 10S24**
Pour le tronçonnage de métaux non ferreux tendres (HV 30 - 300). Carbure de silicium. Liant résine
Diamètre 235 mm (9") x 1,5 mm x 22 mm, 10 pièces.
- 40009135 **Meule de tronçonnage 20S24**
Pour le tronçonnage du titane et des métaux très ductiles (HV 70 - 400). Carbure de silicium. Liant résine
Diamètre 235 mm (9") x 1,5 mm x 22 mm, 10 pièces.
- 40009133 **Meule de tronçonnage 30A24**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement tendres (<HV 300) et usage général. Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 235 mm (9") x 1,5 mm x 22 mm, 10 pièces.
- 40009132 **Meule de tronçonnage 40A24**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement durs (HV 200 - 500) et de l'acier inoxydable, usage général. Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 235 mm (9") x 1,5 mm x 22 mm, 10 pièces.
- 40009131 **Meule de tronçonnage 50A24**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 450 - 600) et pour les métaux ferreux plus tendres d'un diamètre de plus de 50 mm (2"). Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 235 mm (9") x 1,5 mm x 22 mm, 10 pièces.
- 40009130 **Meule de tronçonnage 60A24**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux très durs (>HV 600). Oxyde d'aluminium. Liant résine
Diamètre 235 mm (9") x 1,5 mm x 22 mm, 10 pièces.

Meules diamantées/CBN > 200 mm

- 40000096 **Meule de tronçonnage CBN B0C50**
Pour le tronçonnage de métaux ferreux extrêmement durs (HV 500 - 1400). Liant résine, concentration élevée
Diamètre 500 mm (197) x 2,3 mm x diamètre 32 mm
- 40000095 **Meule diamantée M0D51**
Pour le tronçonnage des céramiques (> HV 800) et des minéraux. Liant métal, haute concentration
Diamètre 508 mm (20") x 3,2 mm x 32 mm.
- 40000094 **Meule diamantée B0D51**
Pour le tronçonnage des carbures frittés et des céramiques (> HV 800). Liant résine
Diamètre 508 mm (8") x 2,7 mm x 32 mm.
- 40000077 **Meule diamantée M0D35**
Pour le tronçonnage des céramiques (> HV 800) et des minéraux. Liant métal, haute concentration
Diamètre 350 mm (14") x 1,5 mm x 32 mm.

Meules diamantées/CBN > 200 mm

40000036	Meule diamantée B0D35 Pour le tronçonnage des carbures frittés et des céramiques (> HV 800). Liant résine Diamètre 350 mm (14") x 1,5 mm x 32 mm.
40000093	Meule diamantée B7D35 Meule diamantée liant résine pour le tronçonnage de carbures frittés dans une matrice acier. Liant résine. Diamètre 350 mm (14") x 1,8 mm x 32 mm.
40000082	Meule diamantée E0D36 Pour le tronçonnage d'échantillons enrobés et de composants contenant de la résine ou du plastique. Avec revêtement électrolytique Diamètre 356 mm (14") x 1,5 mm x 32 mm.
40000075	Meule diamantée M0D31 Pour le tronçonnage des céramiques (> HV 800) et des minéraux. Liant métal, haute concentration Diamètre 305 mm (12") x 1,5 mm x 32 mm.
40000035	Meule diamantée B0D31 Pour le tronçonnage des carbures frittés et des céramiques (> HV 800). Liant résine Diamètre. 305 mm (12") x 1,8 mm x 32 mm.
40000081	Meule diamantée E0D30 Pour le tronçonnage d'échantillons enrobés et de composants contenant de la résine ou du plastique. Avec revêtement électrolytique Diamètre 300 mm (12") x 1,5 mm x 32 mm
40000034	Meule diamantée M0D25 Pour le tronçonnage des céramiques (> HV 800) et des minéraux. Liant métal, haute concentration Diamètre 250 mm (10") x 1,1 mm x 32 mm.
40000033	Meule diamantée B0D25 Pour le tronçonnage des carbures frittés et des céramiques (> HV 800). Liant résine Diamètre 254 mm (10") x 1,1 mm x 32 mm.
40000080	Meule diamantée E0D25 Pour le tronçonnage d'échantillons enrobés et de composants contenant de la résine ou du plastique. Avec revêtement électrolytique Diamètre 250 mm (10") x 1,5 mm x 32 mm.
40000079	Meule CBN B0C41 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 500 - 1400). Liant résine, concentration élevée Diamètre 406 mm (16") x 1,8 mm x 32 mm.
40000078	Meule CBN B0C35 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 500 - 1400). Liant résine, concentration élevée Diamètre 350 mm (14") x 1,8 mm x 32 mm.
40000076	Meule CBN B0C31 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 500 - 1400). Liant résine, concentration élevée Diamètre 305 mm (12") x 1,8 mm x 32 mm.



Cooli Additive



Papier pour filtre à bande

Meules diamantées/CBN > 200 mm

40000018

Meule CBN B0C25

Pour le tronçonnage de métaux ferreux extrêmement durs (HV 500 - 1400). Liant résine, concentration élevée

Diamètre. 252 mm (10") x 1,3 mm x 32 mm.

40000029

Meule diamantée M4D20

Pour le tronçonnage manuel des minéraux et des composites avec des phases dures. Sur Discoplan-TS, table de tronçonnage manuel sur Secotom-10 ou Secotom-1. Liant métal, haute concentration

Diamètre 202 mm (8") x 1,0 mm x 22 mm.

40000032

Meule diamantée B4D20

Pour le tronçonnage manuel des carbures frittés et des céramiques (> HV 800). Sur Discoplan-TS. Liant résine

Diamètre 202 mm (8") x 1,1 mm x 22 mm.

Meules diamètre 200 mm

40000092

Meule de tronçonnage 10S20

Pour le tronçonnage de métaux non ferreux tendres (HV 70-400). Pour modèle Secotom. SiC. Liant résine

Ø 200 mm x 0,8 mm x Ø 22 mm 5 pièces

40000087

Meule de tronçonnage 30A20

Pour le tronçonnage de métaux ferreux demi-durs (< HV 500). Pour modèle Secotom. Alumine. Liant résine

Ø 200 mm x 0,8 mm x Ø 22 mm 5 pièces

40000086

Meule de tronçonnage 50A20

Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (> HV 500). Pour modèle Secotom. Alumine. Liant résine

Ø 200 mm x 0,8 mm x Ø 22 mm 5 pièces

Meules Alumine/SiC pour tronçonnage de précision

40000103

Meule de tronçonnage 10S15

Pour le tronçonnage de métaux non ferreux tendres (HV 30-400). Pour modèles Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 et Accutom-100/-10/-50/-5/-2. Carbure de silicium. Liant résine

Ø 150 mm x 0,5 mm x Ø 12,7 mm 5 pièces



Meules de tronçonnage



Meules de tronçonnage diamantées de précision

Précision de tronçonnage

Meules Alumine/SiC pour tronçonnage de précision

40000102	Meule de tronçonnage 30A15 Pour le tronçonnage de métaux ferreux moyennement tendres (< HV 300) et applications générales. Pour modèles Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 et Accutom-100/-10/-50/-5/-2. Alumine. Liant résine Ø 150 mm x 0,5 mm x Ø 12,7 mm 5 pièces
40000101	Meule de tronçonnage 40A15 Pour le tronçonnage de métaux ferreux demi-durs (HV 200-500), acier inoxydable et applications générales. Pour les modèles Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 et Accutom-100/-10/-50/-5/-2. Alumine. Liant résine Ø 150 mm x 0,5 mm x Ø 12,7 mm 5 pièces
40000100	Meule de tronçonnage 50A15 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (HV 500-800) et pour échantillons de taille relativement élevée. Pour modèles Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 et Accutom-100/-10/-50/-5/-2. Alumine. Liant résine Ø 150 mm x 0,5 mm x Ø 12,7 mm 5 pièces
40000045	Meule de tronçonnage 30A13 Pour le tronçonnage de métaux ferreux demi-durs (< HV 500). Pour modèles Accutom et Secotom. Alumine. Liant résine Ø 125 mm x 0,5 mm x Ø 12,7 mm 5 pièces
40000044	Meule de tronçonnage 50A13 Pour le tronçonnage de métaux ferreux durs (> HV 500). Pour modèles Accutom et Secotom. Alumine. Liant résine Ø 125 mm x 0,5 mm x Ø 12,7 mm 5 pièces

Meules diamantées/CBN ≤ 200 mm

40000084	Meule de tronçonnage diamantée MOD20 Pour le tronçonnage de céramiques et de minéraux (> HV 800). Compatible avec une table de tronçonnage manuelle. Pour modèle Secotom. Liant métal, haute concentration Ø 203 mm x 0,6 mm x Ø 22 mm
40000072	Meule de tronçonnage diamantée M1D20 Pour le tronçonnage de matériaux durs et friables. Compatible avec une table de tronçonnage manuelle. Pour modèle Secotom. Liant métal, faible concentration Ø 203 mm x 0,6 mm x Ø 22 mm

Meules diamantées/CBN ≤ 200 mm

40000083	Meule de tronçonnage diamantée B0D20 Pour le tronçonnage de carbures frittés et de céramiques (> HV 800). Pour modèles Secotom-1/-10/-15/-50/-6/-20/-60. Liant résine Ø 203 mm x 0,9 mm x Ø 22 mm
40000090	Meule de tronçonnage diamantée E1D20 Pour le tronçonnage d'échantillons enrobés et de composants contenant de la résine ou du plastique. Pour modèle Secotom. Avec revêtement électrolytique monocouche. Ø 200 mm x 0,8 mm x Ø 22 mm
40000046	Meule diamantée M4D18 Pour le tronçonnage manuel des minéraux et des composites avec des phases dures. Pour Accutom-2 et Accutom avec table de tronçonnage manuelle. Liant métal, haute concentration Diamètre 176 mm (7") x 0,8 mm x 12,7 mm
40000054	Meule de tronçonnage diamantée MOD15 Pour le tronçonnage de céramiques et de minéraux (> HV 800). Pour modèles Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 et Accutom-100/-10/-50/-5. Liant métal, haute concentration Ø 152 mm x 0,4 mm x Ø 12,7 mm
40000068	Meule de tronçonnage diamantée M1D15 Pour le tronçonnage de matériaux durs et friables. Pour modèles Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 et Accutom-100/-10/-50/-5. Liant métal, faible concentration Ø 152 mm x 0,4 mm x Ø 12,7 mm
40000055	Meule de tronçonnage diamantée B0D15 Pour le tronçonnage de carbures frittés et de céramiques (> HV 800). Pour modèles Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 et Accutom-100/-10/-50/-5. Liant résine Ø 152 mm x 0,8 mm x Ø 12,7 mm
40000089	Meule de tronçonnage diamantée E0D15 Pour le tronçonnage d'échantillons enrobés et de composants contenant de la résine ou du plastique. Pour modèles Secotom et Accutom-100/-10/-50/-5. Avec revêtement électrolytique multicouche. Ø 150 mm x 0,4 mm x Ø 12,7 mm
40000038	Meule de tronçonnage diamantée MOD13 Pour le tronçonnage de céramiques et de minéraux (> HV 800). Pour modèles Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10 et Accutom-50/-5, Accutom-2, Accutom et Minitom. Liant métal, haute concentration Ø 127 mm x 0,4 mm x Ø 12,7 mm
40000071	Meule de tronçonnage diamantée M1D13 Pour le tronçonnage de matériaux durs et friables. Pour modèles Minitom, Accutom et Secotom. Liant métal, faible concentration. Liant métal, faible concentration Ø 127 mm x 0,4 mm x Ø 12,7 mm
40000039	Meule de tronçonnage diamantée B0D13 Pour le tronçonnage de carbures frittés et de céramiques (> HV 800). Pour modèles Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10 et Accutom-50/-5, Accutom-2, Accutom et Minitom. Liant résine Ø 127 mm x 0,6 mm x Ø 12,7 mm

*** Frais de port pour expédition de produits dangereux

Les fiches de données de sécurité (FDS)
sont disponibles sur struers.com

Meules diamantées/CBN ≤ 200 mm

40000043	Meule de tronçonnage diamantée MOD10 Pour le tronçonnage de précision des céramiques et des minéraux. Pour modèles Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10 et Accutom-50/-5, Accutom-2, Accutom et Minitom. Liant métal, haute concentration Ø 102 mm x 0,3 mm x Ø 12,7 mm
40000070	Meule de tronçonnage diamantée M1D10 Pour le tronçonnage de matériaux durs et friables. Pour modèles Minitom, Accutom and Secotom. Liant métal, faible concentration Ø 102 mm x 0,3 mm x Ø 12,7 mm
40000041	Meule de tronçonnage diamantée MOD08 Pour le tronçonnage de précision de très petits échantillons. Principalement recommandé pour les céramiques et les minéraux. Pour Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10 et Accutom-50/-5, Accutom-2 et Accutom. Liant métal, haute concentration Ø 76 mm x 0,15 mm x Ø 12,7 mm
40000069	Meule de tronçonnage diamantée M1D08 Pour le tronçonnage de matériaux durs et friables. Pour modèles Accutom et Secotom. Liant métal, faible concentration Ø 76 mm x 0,15 mm x Ø 12,7 mm
40000074	Meule de tronçonnage CBN BOC20 Pour le tronçonnage de métaux ferreux extrêmement durs (HV 500-1400). Pour modèle Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60. Liant résine, concentration élevée Ø 203 mm x 0,9 mm x Ø 22 mm
40000073	Meule de tronçonnage CBN BOC15 Pour le tronçonnage de métaux ferreux extrêmement durs (HV 500-1400). Pour modèles Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 et Accutom-100/-50/-10/-5. Liant résine, concentration élevée Ø 152 mm x 0,8 mm x Ø 12,7 mm
40000040	Meule de tronçonnage CBN BOC13 Pour le tronçonnage de métaux ferreux extrêmement durs (HV 500-1400). Pour modèles Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10 et Accutom-50/-5, Accutom-2, Accutom et Minitom. Liant résine, concentration élevée Ø 127 mm x 0,6 mm x Ø 12,7 mm

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Autres consommables de tronçonnage

Additifs	
49900068	Corrozip-Cu Additif pour les unités de refroidissement en circuit fermé en particulier pour les machines qui tronçonnent principalement du cuivre et des alliages de cuivre. La formule protège la machine de la corrosion tout en améliorant les qualités de tronçonnage et de refroidissement. Mélangé avec de l'eau. Concentration du Corrozip-Cu dans le liquide de refroidissement 2,7-3,3 %. Utilisation avec le filtre à bande Coolimat-200 non recommandée en raison de la formation de mousse. 1 l
49900072	Cooli Additive Plus 4 L Additif de tronçonnage haute performance pour eau de recyclage. Additif conçu pour améliorer les propriétés de tronçonnage et de refroidissement et pour protéger la machine contre la corrosion. Concentration recommandée : 4 % 4 l
49900071	1 l
49900073	Cooli Additive 4 L Additif de tronçonnage et de prépolissage pour eau de recyclage. Additif conçu pour améliorer les propriétés de tronçonnage/de prépolissage et de refroidissement et pour protéger la machine contre la corrosion. Concentration recommandée : 4 %
49900074	1 L
49900076	Liquide de tronçonnage sans eau Pour le tronçonnage de matériaux sensibles à l'eau sur Accutom et Secotom. Tube de pompe spécial (Cat. No. 05996921) requis sur Accutom-10/-100 et Secotom-15/-50/-6/-20/-60. 4 l
49900040***	Unitclean Liquide nettoyage anti-bactérien. Pour éviter la prolifération des bactéries dans toutes les unités de recyclage 1 l
Autres accessoires pour système de recyclage	
49900065	Papier tube filtrant de 100 l Papier Tube filtrant à usage unique pour dispositif de recyclage filtrant statique. Pour bac de 100, 150, 200 l. 10 pièces. Filtre chaussette pour bac de 100,150 et 200 l
06166901	Papier filtre pour Coolimat-200 Largeur : 50 cm. À utiliser avec le filtre à bande Coolimat-200 (06161116) Longueur 500 m
05766914	Largeur : 45 cm. Papier filtre pour filtre à bande (057663xx). Rouleau de 90 m
06526901	Largeur : 50 cm. À utiliser avec Coolimat-2000 avec filtre à bande. Inclut 4 rouleaux, longueur unitaire 100 m. Rouleau de papier filtre
05766915	Papier filtre pour filtre statique À utiliser avec un filtre statique (05766907) Pour bac de 100 l. 100 pièces.

Autres accessoires pour système de recyclage

05766916	À utiliser avec un filtre statique (05766908) Pour bac de 50 l. 100 pièces.
49900060	Papier filtre Pour Accutom-10 et Accutom-100 100 pièces.
49900001	Sacs plastiques jetables Pour la collecte des déchets dans le bac de recyclage pour Discotom (ancien modèle), Abraplan, Labotom et Prepamatic. Pour bac de 30 l. 20 pièces.
49900013	Pour la collecte des déchets dans le bac de recyclage. Pour bac de 65 l. 10 pièces.
49900042	Pour bac de 50 l (05766906) 20 pièces.
49900043	Pour bac de 100/150 l (05766905/05766929/05766930) 20 pièces.
06166906	Sacs plastiques jetables pour réceptacle collecteur Coolimat, 10 pièces.
49900057	Pour bac de 200 l (06161X16), 5 pièces.
49900085	Sacs filtrants Pour Xmatic et Xmatic Compact. Sacs filtrants pour système de recirculation sur la station de prépolissage/polissage MD. 10 pièces.
49900086	Sacs filtrants Pour Xmatic et Xmatic Compact. Sacs filtrants pour le système de recyclage sur la station de prépolissage plan à grande vitesse. 10 pièces.



ENROBAGE

Consommables d'enrobage Struers

Quelle que soit votre application, vous trouverez une résine d'enrobage Struers qui répond à tous vos besoins d'enrobage, à chaud comme à froid. Ces résines d'enrobage se caractérisent par la facilité du dosage, la sécurité et l'intégrité des échantillons, tandis que les résultats supérieurs et homogènes vous aident à assurer l'efficacité de votre processus de travail.

Enrobage à chaud

Si vous recherchez une qualité élevée, des dimensions homogènes et un processus rapide, nos solutions d'enrobage à chaud sont idéales.

Placez simplement l'échantillon et le matériau d'enrobage dans le cylindre de la presse d'enrobage. Pour vous assurer les meilleurs résultats lors de votre enrobage, nous vous invitons à utiliser nos matériaux d'enrobage à chaud avec nos presses d'enrobage.

En effet, les machines sont conçues pour maîtriser tous les paramètres du processus d'enrobage, tels que le cycle de refroidissement et de chauffage et le dosage. Ainsi, vous tirez le meilleur profit de votre investissement.

Enrobage à froid

Notre matériau d'enrobage à froid protège les échantillons friables et fragiles durant le processus de préparation et offre des enrobages de haute qualité pour l'inspection microscopique. La gamme de résines époxy de Struers permet une imprégnation de haute qualité de vos échantillons, sans compromettre la rapidité du traitement.

Seuls les consommables Struers sont conçus pour vous permettre de tirer le meilleur profit de votre équipement Struers.



ENROBAGE À CHAUD – GUIDE DE SÉLECTION

Résine	ClaroFast	CitoFast	ConduFast
			
Matériau	Acrylique	Acrylique avec charge d'aluminium	Acrylique avec charge de fer
Caractéristiques	Incolore transparent	Enrobage très rapide. Temps d'enrobage courts, aussi utilisée comme résine de remplissage pour DuroFast ou LevoFast	Conductrice
Utilisation recommandée	Enrobages transparents Échantillons poreux	Enrobage rapide. Pour les matériaux tendres	Polissage électrolytique
Type	Thermoplastique	Thermoplastique	Thermoplastique
Retrait De 1 à 3 (1 est le meilleur)	..	..	..
Dureté De 1 à 3 (1 est le plus tendre)	..	..	.
Taux d'enlèvement de matière	Élevé	Élevée	Élevée
Paramètres de processus*			
Température de chauffage (° C)	180	180	180
Quantité (ml)	20	20	20
Temps de chauffage (min)	4	2,5	3,5
Pression de chauffage (bar)	350	300	250
Temps de refroidissement (min.)	6,5	1	1,5
Vitesse de refroidissement	Faible	Élevée	Élevée
Temps total du processus (min.)	10,5	3,5	5
Application / Caractéristiques spécifiques	Enrobages transparents. Échantillons poreux.** Isolant électrique de la surface pour ConduFast	Pour matériaux tendres.* Enrobage rapide, également si utilisé comme résine de remplissage	Polissage électrolytique

Enrobage de 30 mm de diamètre avec un échantillon d'acier au carbone 45 % (20 % volume de l'enrobage)

* Des abrasifs incorporés peuvent se produire dans la charge d'aluminium ** Utiliser le mode sensible

DuroFast	LevoFast	PolyFast	PuriFast	MultiFast
				
Époxy avec charge minérale	Mélatamine avec charge minérale et verre	Bakélite avec charge de carbone	Polypropylène avec charge de bois et de minéral	Bakélite
Très faible retrait. Très faible taux d'enlèvement de matière	Très faible retrait. Fort taux d'enlèvement de matière	Très faible retrait. Fort taux d'enlèvement de matière	Retrait moyen Fort taux d'enlèvement de matière	Retrait moyen Taux moyen d'enlèvement de matière
Excellente netteté des bords pour les matériaux durs	Excellent netteté des bords pour les matériaux tendres à moyennement durs	Procédé d'enrobage rapide. Examen au MEB (microscope électronique à balayage)	Généralement utilisé pour les matériaux tendres à moyennement durs	Examen de routine de matériaux tendres à moyennement durs. Code de couleurs.
Thermodurcissante	Thermodurcissante	Thermodurcissante	Thermoplastique	Thermodurcissante
.	.	.	...	...
...	...	..	.	...
Faible	Élevée	Élevée	Élevée	Moyen
180	180	180	150 - 180	180
20	25	20	25	25
3,5	3,5	3,5	3	3
325	250	250	250	250
2	2	1,5	2	2
Élevée	Élevée	Élevée	Élevée	Élevé
5,5	5,5	5	5	5
Pour matériaux durs Excellente netteté des bords	Pour les matériaux tendres à moyennement durs. Excellente netteté des bords	Examen au MEB (microscope électronique à balayage).	Non classifié, pas de composants dangereux Pour les matériaux tendres à moyennement durs. Parfait comme résine de remplissage	Examen de routine de matériaux tendres à moyennement durs. Convient comme résine de remplissage

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

ENROBAGE À CHAUD – COMMENT OPTIMISER LE TEMPS DE CYCLE

Lorsque les échantillons doivent être enrobés en série, il est recommandé d'optimiser les temps de chauffage et de refroidissement.

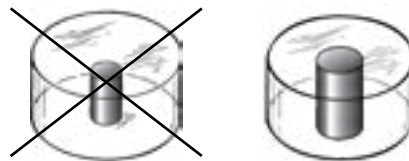
L'un des facteurs limitant les temps de chauffage et de refroidissement est la conductivité thermique relativement faible des résines. Un moyen efficace

de réduire la durée du processus consiste à minimiser la distance que la chaleur doit parcourir à travers la résine. Lors de l'enrobage de pièces métalliques (à haute conductivité thermique), les temps de chauffage et de refroidissement peuvent être réduits lorsque :

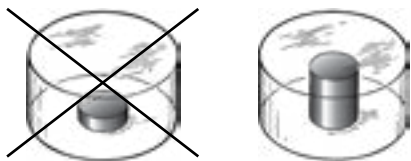
La quantité de résine est optimisée :



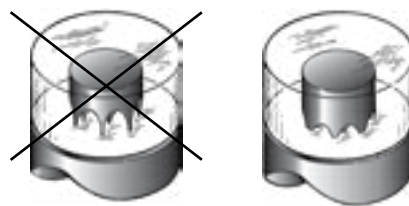
Choisir le plus petit cylindre d'enrobage possible :



Un échantillon relativement haut (au lieu d'un échantillon bas) est enrobé :



Un bon contact thermique entre le métal et le piston est assuré :



Lorsque l'on optimise le temps, il faut le réduire progressivement avec une inspection intermédiaire de l'enrobage. Des temps de chauffage et de refroidissement insuffisants entraîneront des artefacts (voir : "Diagnostic")

ConduFast et ClaroFast

À des fins électrolytiques, ClaroFast, bien que non conducteur d'électricité, peut être utilisé conjointement avec ConduFast. En ajoutant d'abord une petite quantité de ClaroFast, puis en complétant la quantité requise avec ConduFast, on obtient un enrobage avec un corps conducteur et une surface de préparation isolante.

DuroFast et LevoFast avec PuriFast, MultiFast et CitoFast

DuroFast ou LevoFast peuvent être utilisés avec PuriFast, MultiFast ou CitoFast comme matériau de support. Ajouter environ 1/3 de DuroFast/LevoFast pour réaliser la surface de préparation, puis compléter l'enrobage avec 2/3 du matériau de support. Utiliser CitoFast pour un enrobage rapide.

Agent de démoulage

Il est recommandé de l'appliquer en couche mince sur les pistons d'enrobage avant de commencer le processus d'enrobage. Cela évite que les qualités adhésives des résines ne rendent difficile le retrait des enrobages par la suite. L'agent de retrait d'enrobage, AntiStick ne peut pas être utilisé avec PuriFast.

Distance à la paroi du cylindre

La distance entre l'échantillon et la paroi du cylindre doit être d'au moins 3 mm (1/8") afin de prévenir la formation de fissures dans la résine. Ceci s'applique particulièrement aux échantillons présentant des arêtes vives.

Petits échantillons

Les petits échantillons minces peuvent être maintenus à l'aide de clips en métal Struers pendant le processus d'enrobage à chaud. Seuls des clips métalliques doivent être utilisés pour l'enrobage à chaud.

Échantillons propres

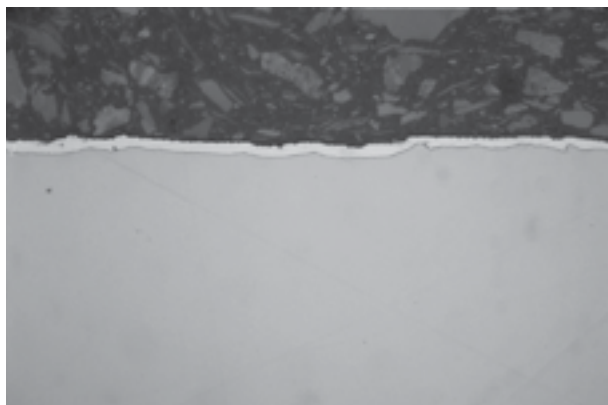
Pour obtenir les meilleurs résultats, l'échantillon doit être propre, sec et exempt de graisse. Si nécessaire, nettoyez avec de l'alcool ou un autre liquide dégraissant approprié.

Préchauffage

Pour les échantillons poreux et/ou sensibles à la pression, tels que les minéraux, les pièces électro-techniques, etc., il est préférable de ramollir le matériau d'enrobage par chauffage, avant d'appliquer la pression. Le préchauffage est également utile lorsqu'on utilise des matériaux thermoplastiques, par exemple ClaroFast et PuriFast.

Nous recommandons d'appliquer la pression pendant la dernière minute seulement pour protéger le spécimen. Si le temps total de chauffage est de 8 minutes, le préchauffage doit être réglé à 7 minutes à 0 bar et ensuite à 1 minute à 100 - 350 bar selon les propriétés des échantillons.

Sur la CitoPress-15/-30, le préchauffage est disponible en tant que programme automatique avec l'option *Sensible*. Le Mode Sensible divise le temps de chauffage en deux phases (préchauffage et chauffage), la force étant appliquée uniquement pendant la phase de chauffage et non pendant la phase de préchauffage.



Revêtement en zinc poli, enrobé avec PolyFast 1000x

Pour les échantillons métalliques, nous recommandons de n'appliquer la pression que pendant la dernière minute du temps de chauffage total. Si le temps total de chauffage est de 15 minutes, le préchauffage doit être réglé à 14 minutes à 0 bar et ensuite à 1 minute à 100 - 350 bar (ClaroFast)

Pour l'enrobage de PCB, de plastiques et d'autres mauvais conducteurs, ajoutez 1 min au temps de préchauffage (15 min, 0 bar).

Échantillons sensibles à la température

La température du processus d'enrobage peut être réduite à un minimum de 150°C pour tous les matériaux d'enrobage. Ceci est utile lorsqu'il s'agit de matériaux sensibles à la température. Pour PuriFast, le temps de chauffage reste inchangé en utilisant 150 °C ou 180 °C.

Pour les échantillons très sensibles à la température, il faudra éviter l'enrobage à chaud. À la place, utilisez les résines d'enrobage à froid de Struers.

Échantillons poreux

Les matériaux d'enrobage thermoplastiques (ClaroFast et PuriFast) pénètrent dans les échantillons poreux. Les meilleurs résultats sont obtenus par un préchauffage initial du matériau (voir Préchauffage).

Pour les échantillons très poreux, il faudra éviter l'enrobage à chaud. L'utilisation de résines epoxy d'enrobage à froid Struers est recommandée.

Échantillons sensibles à la pression

Les matériaux thermoplastiques (ClaroFast et PuriFast) doivent être utilisés. Les meilleurs résultats sont obtenus par un préchauffage initial des matériaux (voir Préchauffage).

Pour les échantillons très sensibles à la pression, il faudra éviter l'enrobage à chaud. À la place, utiliser les résines d'enrobage à froid de Struers.

Retrait de l'échantillon

Il est crucial que la résine et les paramètres soient correctement adaptés à chaque échantillon. Les enrobages thermoplastiques peuvent être retirés. Les échantillons enrobés dans un matériau d'enrobage thermodurcissable ne peuvent pas être retirés. Ils doivent être ré-enrobés. Le retrait sans dommage de l'enrobage terminé ne peut être garanti.

DONNÉES RELATIVES À L'ENROBAGE À CHAUD

Les temps de chauffage et de refroidissement indiqués dans les tableaux se réfèrent aux conditions suivantes :

- Les temps de chauffage indiqués dans les tableaux se rapportent à la durée totale du processus, comptée à partir du début du processus et non à partir du moment où la température préréglée est atteinte. Ajoutez ½ à 1 minute au temps de chauffage du premier enrobage pour chauffer le cylindre.
- Les paramètres d'enrobage sont basés sur des échantillons dont le volume représente environ 20 % du volume total de l'enrobage. Si des échantillons plus grands sont enrobés, moins de résine doit être utilisée.
- Si des échantillons plus petits ou des échantillons avec conductivité à faible chaleur sont enrobés, les temps de chauffage et le refroidissement doivent être augmentés. Il peut également être nécessaire d'augmenter la pression pour éviter la formation de pores dans l'enrobage durci.
- Une pression plus élevée est recommandée avec ClaroFast pour éviter l'effet "boule de coton".
- La quantité de matériau d'enrobage dans les tableaux a été ajustée pour obtenir une hauteur finale des supports d'environ 20 mm (0,8").
- Si plusieurs matériaux d'enrobage sont combinés dans un enrobage, utilisez les paramètres de processus pour les matériaux d'enrobage avec les temps les plus longs. Lorsque vous utilisez CitoFast comme "support", utilisez les paramètres du processus CitoFast. Pour plusieurs échantillons ou pour des échantillons très compliqués, ajoutez une minute de plus au temps de chauffage.
- Les paramètres d'enrobage sont basés sur l'utilisation de Citopress 5/15/30.

Diamètre du cylindre	Résine	Chauffage				Refroidissement		Temps
25 mm	Type	Quantité	Temps	Temp.	Pression	Temps	Taux	Durée totale
		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	20	4	180	350	6	Faible	10
	CitoFast	15	2	180	300	1	Élevée	3
	ConduFast	15	3	180	300	1	Élevée	4
	DuroFast	15	3	180	325	2	Élevée	5
	LevoFast	20	3	180	350	1	Élevée	4
	PolyFast	15	3,5	180	325	1,5	Élevée	5
	PuriFast	20	3	150 - 180	300	2	Élevée	5
	MultiFast	20	3	180	300	2	Élevée	5

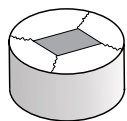
Diamètre du cylindre	Résine	Chauffage				Refroidissement		Temps
30 mm	Type	Quantité	Temps	Temp.	Pression	Temps	Taux	Durée totale
		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	20	4	180	350	6,5	Faible	10,5
	CitoFast	25	2,5	180	300	1	Élevée	3,5
	ConduFast	20	3,5	180	250	1,5	Élevée	5
	DuroFast	20	3,5	180	325	2	Élevée	5,5
	LevoFast	25	3,5	180	250	2	Élevée	5,5
	PolyFast	20	3,5	180	250	1,5	Élevée	5
	PuriFast	25	3	150 - 180	250	2	Élevée	5
	MultiFast	25	3	180	250	2	Élevée	5

Diamètre du cylindre	Résine		Chauffage			Refroidissement		Temps
1¼"	Type	Quantité	Temps	Temp.	Pression	Temps	Taux	Durée totale
		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	20	4	180	350	6,5	Faible	10,5
	CitoFast	25	2,5	180	300	1	Élevée	3,5
	ConduFast	20	3,5	180	250	1,5	Élevée	5
	DuroFast	20	4	180	325	2	Élevée	6
	LevoFast	25	3,5	180	250	2	Élevée	5,5
	PolyFast	20	3,5	180	250	1,5	Élevée	5
	PuriFast	25	3,5	150 - 180	250	2	Élevée	5,5
	MultiFast	25	3,5	180	250	2	Élevée	5,5
Diamètre du cylindre	Résine		Chauffage			Refroidissement		Temps
1½"	Type	Quantité	Temps	Temp.	Pression	Temps	Taux	Durée totale
		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	30	4	180	350	7	Faible	11
	CitoFast	45	3	180	300	1,5	Élevée	4,5
	ConduFast	35	3,5	180	250	2	Élevée	5,5
	DuroFast	35	4,5	180	350	2,5	Élevée	7
	LevoFast	40	4,5	180	250	2	Élevée	6,5
	PolyFast	30	4,5	180	250	2	Élevée	6,5
	PuriFast	40	4,5	150 - 180	250	2,5	Élevée	7
	MultiFast	40	4,5	180	250	2,5	Élevée	7
Diamètre du cylindre	Résine		Chauffage			Refroidissement		Temps
40 mm	Type	Quantité	Temps	Temp.	Pression	Temps	Taux	Durée totale
		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	35	4	180	350	6,5	Faible	10,5
	CitoFast	45	3	180	300	1,5	Élevée	4,5
	ConduFast	40	3,5	180	250	2	Élevée	5,5
	DuroFast	40	4,5	180	350	2,5	Élevée	7
	LevoFast	50	5	180	250	2	Élevée	7
	PolyFast	35	4	180	250	2	Élevée	6
	PuriFast	45	4	150 - 180	250	2,5	Élevée	6,5
	MultiFast	45	4	180	250	2,5	Élevée	6,5
Diamètre du cylindre	Résine		Chauffage			Refroidissement		Temps
50 mm / 2"	Type	Quantité	Temps	Temp.	Pression	Temps	Taux	Durée totale
		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	55	5	180	250	8,5	Faible	13,5
	CitoFast	65	3,5	180	250	2	Élevée	5,5
	ConduFast	65	4	180	250	2	Élevée	6
	DuroFast	70	5,5	180	250	3	Élevée	8,5
	LevoFast	75	6	180	250	3	Élevée	9
	PolyFast	55	5,5	180	250	2	Élevée	7,5
	PuriFast	70	6	150 - 180	250	4	Élevée	10
	MultiFast	70	6	180	250	4	Élevée	10

ENROBAGE À CHAUD – GUIDE DE DIAGNOSTIC

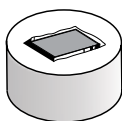
Problèmes généraux

Fissure radiale



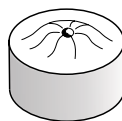
Cause : Distance insuffisante entre le bord/coin de l'échantillon et la paroi du cylindre ou l'échantillon présente des arêtes vives.
Solution : Augmenter le diamètre du cylindre ou réduire la taille de l'échantillon. La distance entre l'échantillon et la paroi du cylindre doit être d'au moins 3 mm afin de prévenir la formation de fissures dans la résine. Ceci s'applique particulièrement aux échantillons présentant des arêtes vives.

Retrait



Cause : Choix de résine non adapté.
Solution : Procéder à l'enrobage d'un nouvel échantillon avec une résine présentant le retrait le plus faible.

Gonflement

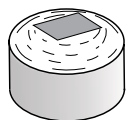


Cause : Temps de chauffe insuffisant.
Solution : Augmenter le temps de chauffe ou diminuer la température du processus.

Cause : Surface brûlée.
Solution : Réduire la température du processus.

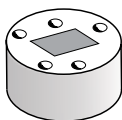
Cause : Gaz piégé dans l'enrobage.
Solution : Préchauffer la résine.

Renflement



Cause : Refroidissement insuffisant.
Solution : Augmenter le temps de refroidissement.

Porosité



Cause : Température excessive.
Solution : Réduire la température du processus.

Cavités dans les grands enrobages

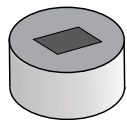


Cause : Temps de chauffe insuffisant.
Solution : Augmenter le temps de chauffe.

Cause : Température excessive.
Solution : Réduire la température du processus.

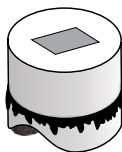
Cause : Force/pression insuffisante.
 Augmenter la force/pression d'enrobage.

Surface mate



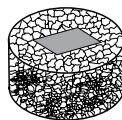
Cause : Temps de chauffe insuffisant.
Solution : Augmenter le temps de chauffe.

Adhérence entre l'enrobage et les pistons



Cause : Quantité insuffisante d'agent de démoulage. Sauf pour PuriFast. L'agent de retrait ne peut pas être utilisé avec PuriFast.
Solution : Appliquer de l'agent de démoulage. L'agent de démoulage doit toujours être appliqué en fine couche sur les pistons d'enrobage avant de procéder à l'enrobage. Cela permet d'éviter que la résine adhère aux pistons et facilite le retrait ultérieur des enrobages.
Cause : Temps de chauffe insuffisant.
Solution : Augmenter le temps de chauffe.
Cause : Force/pression excessive.
Solution : Diminuer la force/pression d'enrobage.

Visualisation des grains de résine*



Cause : La résine a durci sans application d'une force/pression.
Solution : Augmenter la force/pression pendant le cycle de chauffe.

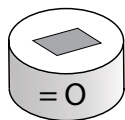
Cause : Temps de chauffe insuffisant.
Solution : Augmenter le temps de chauffe et/ou la température.

*Uniquement pour les résines thermodurcissantes

Pour PuriFast, les grains individuels sont toujours visibles.

Problèmes avec ConduFast

Manque de conductivité

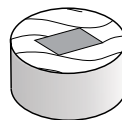


Cause : Aucun contact avec l'échantillon en raison de l'utilisation d'une quantité excessive de ClaroFast, (voir Conseils utiles).

Solution : Procéder au ré-enrobage d'un nouvel échantillon avec une quantité plus faible de ClaroFast qu'auparavant.

Cause : Temps de chauffe insuffisant.
Solution : Réinsérez l'enrobage dans la presse et retraitez en augmentant le temps de chauffage.

Particules métalliques dans la résine éliminées pendant le processus électrolytique

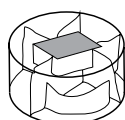


Cause : Quantité insuffisante de ClaroFast, (voir Conseils utiles).
Solution : Procéder au ré-enrobage d'un nouvel échantillon avec une plus grande quantité de ClaroFast.

Cause : Temps excessif de prépolissage.
Solution : Ré-enrober avec un nouvel échantillon.

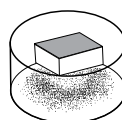
Problèmes ClaroFast

Fissure interne



Cause : Taux de refroidissement excessif.
Solution : Réduire le temps de refroidissement.

Effet "boule de coton" au centre de l'enrobage



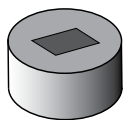
Cause : Taux de refroidissement excessif.
Solution : Réduire le temps de refroidissement.

Cause : Temps de chauffe insuffisant.
Solution : Réduire la hauteur physique de l'enrobage, diminuer la température du processus et augmenter le temps de chauffage.

Cause : Résine humide.
Solution : Sécher la résine en exposant le récipient ouvert à 30-70°C pendant 2 heures.

Problèmes LevoFast

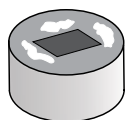
Les enrobages deviennent sombres après la préparation



Cause : Temps de chauffe insuffisant
Solution : Augmenter le temps de chauffe et/ou la température

Problèmes PolyFast et MultiFast

Certaines parties de l'enrobage deviennent claires ou incolores au contact de l'alcool

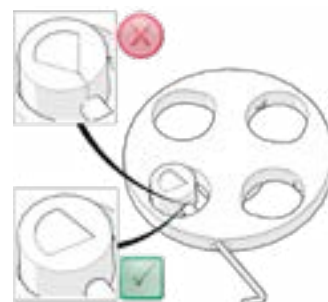


Cause : Temps de chauffe insuffisant.
Solution : Augmenter le temps de chauffe et/ou la température

Problème PuriFast

Fissure des échantillons lors du serrage dans le porte-échantillons

Cause : Spécimen serré avec trop de force.
Solution : Utilisez max. 1,5 N ou serrez la vis jusqu'à ce qu'elle touche le support, puis tournez la clé Allen de deux côtés (120 °). Veillez à ne pas avoir de bord tranchant sur l'échantillon à l'endroit où la vis est serrée dans l'enrobage. Si un enrobage PuriFast se fissure, il peut être retraité pour obtenir un enrobage parfait.



ENROBAGE À FROID – GUIDE DE SÉLECTION POUR LES RÉSINES ACRYLIQUES

Matériau	VersoCit-2	ClaroCit
		
Polymérisation	10 min	20 min
Retrait de 1 à 4 (1 est le meilleur)	****	***
Application	Pour les examens de routine • Examen de routine des matériaux tendres à mi-durs	Pour un enrobage d'une extrême transparence • Utilisation universelle • Préparation ciblée
Dosage recommandé	Liquide : 2 parts Poudre : 3 parts	Liquide : 6 parts Poudre : 10 parts
Dosage recommandé (volume)	Liquide : 1 part Poudre : 2 parts	Liquide : 2 parts Poudre : 5 parts
Temps de mélange	30 s	1 ½ min
Durée de vie en pot	3 min	1 ½ min
Couleur	Jaune terne, partiellement transparent	Non coloré, transparent (très transparent, si polymérisé sous pression)
Peut être coloré à l'aide d'EpoDye		X
Pic de température	100 °C / 212 °F	90 °C / 194 °F
Dureté	82 Shore D	85 Shore D

(Enrobage de 30 mm de diamètre sans échantillon à 21 °C / 70 °F)

DuroCit-3	LevoCit	ViaFix
		
30 min	20 min	20 min
*	**	***
Polymérisation rapide, aucun retrait - Pour les métaux ferreux mi-durs et durs et autres matériaux durs – comme les céramiques, les carbures, etc - Pour les échantillons où la protection des couches est importante, par ex. les échantillons revêtus - Netteté des bords et planéité excellentes	Netteté des bords et planéité bonnes - Pour les métaux non-ferreux et les métaux ferreux tendres - Faible retrait - Faible température de pointe	Pour vias et microvias Excellente pour le remplissage des microvias <i>* Sensible à l'alcool. Lors de l'utilisation de produits diamantés ou de lubrifiants à base d'alcool, la surface sera modifiée et la structure de la charge de polymère apparaîtra.</i>
Liquide I: 8 parts Liquide II: 4 parts Poudre : 14 parts	Liquide : 1 part Poudre : 2 parts	Liquide : 9 parts Poudre : 11 parts
Liquide I: 10 parts Liquide II: 5 parts Poudre : 15 parts	Liquide : 1 part Poudre : 2 parts	Liquide : 1 part Poudre : 2 parts
1 ½ min	45 s	30 s
4 min	1 ½ min	2 min
jaune clair	Blanc cassé	Non coloré, transparent (très transparent, si polymérisé sous pression). Sinon, semi-transparent.
		X
138 °C / 280 °F	75 °C / 167 °F	115 °C / 239 °F
85 Shore D	84 Shore D	83 Shore D

ENROBAGE À FROID – GUIDE DE SÉLECTION POUR LES RÉSINES ÉPOXY

Matériau	CaldoFix-2	SpeciFix-40
		
Polymérisation	1 ½ heure à l'étuve à 75 °C / 167 °F ¹⁾	3 ½ heures à l'étuve à 50 °C / 122 °F ¹⁾
Retrait de 1 à 4 (1 est le meilleur)	*	*
Application	Pour imprégnation sous vide • Polissage fin des métaux ferreux et non ferreux et des polymères • Faible viscosité • Relativement dur après polymérisation	Extrêmement bonne adhérence • Temps de séchage relativement rapide • Enrobages très transparents, incolores • Durcissement à l'étuve ou en Drybox
Dosage recommandé	Résine : 25 parts Durcisseur : 7 parts	Résine : 2,5 parts Durcisseur : 1 part
Dosage recommandé volume	Résine : 31 parts Durcisseur : 10 parts	Résine : 10,5 parts Durcisseur : 5 parts
Temps de mélange	5 min	3 min
Durée de vie en pot	> 60 min	> 60 min
Couleur	Claire, transparente Indice de réfraction : ND = 1,561	Claire, transparente Indice de réfraction : ND = 1,573
Peut être coloré à l'aide d'EpoDye	X	X
Pic de température	170 °C / 338 °F	100 °C / 212 °F
Dureté	85 Shore D	82 Shore D

(Enrobage de 30 mm de diamètre sans échantillon à 21 °C / 70 °F)

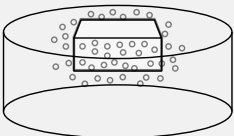
* Enrobage 40 mm, volume d'échantillon 10 %, 25 °C / 73 °F à température ambiante, recouvert pendant la polymérisation

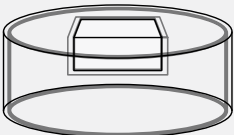
** Enrobage 30 mm, volume d'échantillon 10 %, 25 °C / 73 °F à température ambiante, recouvert pendant la polymérisation

EpoFix	ProntoFix standard	ProntoFix accéléré
		
Env. 12 heures	90 min. *	90 min. **
*		*
Pour l'imprégnation sous vide - faible viscosité • Peut s'utiliser sur tous types d'échantillons • Température de polymérisation extrêmement basse – Très bien pour les échantillons sensibles à la chaleur • Extrême pénétration des fissures et des pores • Excellente adhérence	Pour le montage et la préparation échantillons le jour même • Convient pour l'imprégnation sous vide • Excellente adhérence • Extrême pénétration des fissures et des pores	DIAMÈTRE DU MOULE (mm) (") *** < 23 < 73,4 23 à 27 73,4 à 80,6 >27 > 80,6 Ø25 Ø1,00 Ø30 Ø1,25 Ø40 Ø1,50          RECOMMANDATIONS  Polymérisation impossible en moins de 4 heures  Système accéléré  Système standard
Résine : 25 parts Durcisseur : 3 parts	Résine : 20 parts Durcisseur : 5,3 parts	Résine : 20 parts Durcisseur : 4,2 parts Accélérateur : 1,1 parts
Résine : 15 parts Durcisseur : 2 parts	Résine : 20 parts Durcisseur : 5,3 parts	Résine : 20 parts Durcisseur : 4,2 parts Accélérateur : 1,1 parts
2 min	1 min	1 min
30 min	25 min	20 min
Claire, transparente Indice de réfraction : ND = 1,578	Transparente, jaune	Transparente, jaune
X	X	X
40 °C / 104 °F	140 °C / 284 °F	150 °C / 302 °F
78 Shore D	83 Shore D	83 Shore D

*** Utilisez la matrice pour savoir si l'accélérateur est recommandé. Par exemple, si vous montez avec des coupelles de 40 mm et que la température ambiante est comprise entre 23 et 27 °, il est recommandé d'utiliser l'accélérateur ProntoFix.

ENROBAGE À FROID – GUIDE DE DIAGNOSTIC

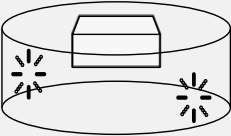
Problème	Cause	Solution
Bulles d'air sur les bords de l'échantillon  Le système engendre trop de bulles – dégagement de chaleur excessive	Température du laboratoire > 23 °C	· Ne pas couvrir l'enrobage pendant la polymérisation · Utiliser DryBox de Struers pour augmenter le débit d'air · Utiliser une plus petite quantité d'enrobage · Refroidir l'enrobage pendant le mélange · Si un accélérateur est utilisé, essayer le système standard
	Rapport volumique échantillon/ProntoFix < 20 % < 10 % pour les échantillons métalliques (Échantillon trop petit)	· Retirer le couvercle du moule · Utiliser DryBox de Struers pour augmenter le débit d'air · Verser moins de ProntoFix dans le moule · Si un accélérateur est utilisé, essayer le système standard
	L'enrobage est à moins de 5 mm du haut du moule	· Ne pas couvrir pendant la polymérisation · Utiliser DryBox de Struers pour augmenter le débit d'air
	Diamètre de 50 mm	· Remplir seulement la moitié du moule · Si un moule de 20 mm de haut est nécessaire, enrober en deux fois · Ne pas couvrir pendant la polymérisation · Utiliser un moule plus petit · Utiliser DryBox de Struers pour augmenter le débit d'air · Si un accélérateur est utilisé, essayer le système standard
	Dégraissage insuffisant de l'échantillon	· Nettoyer et dégraisser les échantillons avant de procéder à l'enrobage
	Mélange agité trop vigoureusement.	· Remuer sans introduire d'air dans le mélange

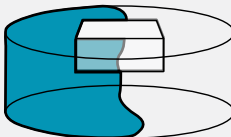
Problème	Cause	Solution
Retrait élevé 	Température trop élevée lors de la phase de polymérisation	· Utiliser DryBox de Struers pour augmenter le débit d'air
	Dégraissage insuffisant de l'échantillon	· Nettoyer et dégraisser les échantillons avant de procéder à l'enrobage
	Mélange insuffisant de la résine et du durcisseur	· Mélanger minutieusement
	Volume de mélange trop élevé ou temps d'attente trop long après la fin du mélange	· Préparer des volumes plus petits et verser le mélange immédiatement sur l'échantillon après l'avoir préparé

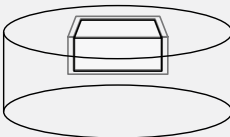
**REGARDER
FROID ENROBAGE
VIDÉOS SUR
YOUTUBE :**

EN SAVOIR PLUS



Problème	Cause	Solution
Surface collante ou caoutchouteuse  Le système polymérise trop lentement	Température du laboratoire > 23 °C	· Remplir le moule suffisamment · Utiliser un moule plus grand · Utiliser DryBox de Struers pour augmenter la température · Si le durcisseur standard est utilisé, essayer d'utiliser l'accélérateur pour diminuer le temps de polymérisation
	Rapport volumique échantillon/ProntoFix > 20 % > 10 % pour les échantillons métalliques (Échantillon trop grand)	· Utiliser un moule plus grand · Réduire la taille de l'échantillon · Utiliser DryBox de Struers pour augmenter la température · Si le durcisseur standard est utilisé, essayer d'utiliser l'accélérateur pour diminuer le temps de polymérisation
	L'enrobage est à plus de 5 mm du haut du moule (enrobage trop bas)	· Utiliser DryBox de Struers pour augmenter la température · Si le durcisseur standard est utilisé, essayer d'utiliser l'accélérateur pour diminuer le temps de polymérisation
	Moule d'enrobage de 25 mm de diamètre	· Utiliser DryBox de Struers pour augmenter la température · Utiliser un moule plus grand · Si le durcisseur standard est utilisé, essayer d'utiliser l'accélérateur pour diminuer le temps de polymérisation

Problème	Cause	Solution
Appel d'air/aspiration au niveau du bas de l'échantillon 	Température trop élevée lors de la phase de polymérisation.	· Utiliser DryBox de Struers pour augmenter le débit d'air
	Rapport volume échantillon/ProntoFix < 20% < 10 % pour échantillon métallisé (Échantillon trop petit)	· Utiliser le moule approprié ou bien enrober en couches successives de 10 mm. Attendre jusqu'à ce que la première couche soit polymérisée puis passer à la suivante

Problème	Cause	Solution
Ecart entre la ProntoFix et l'échantillon 	Température trop élevée lors de la phase de polymérisation.	· Utiliser DryBox de Struers pour augmenter le débit d'air
	Dégraissage insuffisant de l'échantillon	· Nettoyer et dégraisser les échantillons avant de procéder à l'enrobage
	Rapport volume échantillon/ProntoFix < 20% < 10 % pour échantillon métallisé (Échantillon trop petit)	· Utiliser DryBox de Struers pour augmenter le débit d'air
	Trop de durcisseur par rapport à la résine.	· Mélanger la résine et le durcisseur dans les bonnes proportions



ClaroFast



LevoFast



PuriFast



PuriFast Rouge



PuriFast Verte

Enrobage à chaud

ClaroFast

40100055	Résine acrylique d'enrobage à chaud, transparente. Thermoplastique
	1 kg
40100054	7,5 kg
40100053	25 kg

CitoFast

40100068	Résine acrylique très rapide avec charge d'aluminium. Pour matériaux moyennement durs ou comme résine de remplissage avec LevoFast ou DuroFast pour réduire le temps d'enrobage. Thermoplastique
	1 kg
40100069	7,5 kg

ConduFast

40100039	Résine acrylique d'enrobage à chaud à base de poudre de fer pour le polissage électrolytique. Thermoplastique.
	1 kg

DuroFast

40100044	Résine époxy noire d'enrobage à chaud avec charge minérale, très dure, sans retrait pour la préservation des bords et la planéité des matériaux durs. Thermodurcissante
	1 kg
40100045	7,5 kg

LevoFast

40100057	Résine à chaud, mélamine beige avec charge minérale, sans retrait pour bords plans - pour matériaux tendres et moyennement durs. Thermodurcissante
	1 kg
40100058	7,5 kg

PolyFast

40100036	Résine à chaud, conductrice avec charge de carbone pour MEB, sans retrait. Thermodurcissante
	1 kg
40100037	7,5 kg

MultiFast noire

40100064	Résine bakélite noire d'enrobage à chaud, usage courant. Thermodurcissante. 2,5 kg
40100065	7,5 kg
40100066	25 kg
40100067	75 kg

MultiFast verte

40100078	Résine bakélite verte d'enrobage à chaud, usage courant. Thermodurcissante. 2,5 kg
40100079	7,5 kg
40100080	25 kg
40100081	75 kg

MultiFast rouge

40100074	Résine bakélite rouge d'enrobage à chaud, usage courant. Thermodurcissante 2,5 kg
40100075	7,5 kg
40100076	25 kg
40100077	75 kg

40100082	PuriFast. 2.5 kg Résine d'enrobage à chaud fabriquée à partir de matériaux thermoplastiques non polluants. Composée polypropylène, de bois et de minéral. Sans phénol. 2.5kg
40100083	7.5 kg
40100095	
40100086	PuriFast Verte. 2.5 kg Résine d'enrobage à chaud verte, fabriquée à partir de matériaux thermoplastiques non polluants. Composée polypropylène, de bois et de minéral. Sans phénol. 2.5 kg
40100087	7.5 kg
40100096	
40100090	PuriFast Rouge. 2.5 kg Résine d'enrobage à chaud rouge, fabriquée à partir de matériaux thermoplastiques non polluants. Composée polypropylène, de bois et de minéral. Sans phénol. 2.5 kg
40100091	7.5 kg
40100097	

Autres

40300043	AntiStick Poudre de démoulage pour piston. Poudre de stéarate en applicateur 8 g
----------	---

*** Frais de port pour expédition de produits dangereux

Les fiches de données de sécurité (FDS)
sont disponibles sur struers.com



Durocit-3 Kit



ProntoFix

CON Enrobage à froid

40200108*** ProntoFix, kit

Résine époxy d'enrobage à froid pour l'enrobage et la préparation le même jour. Polymérisation à température ambiante. Absence de retrait, convient en particulier pour l'imprégnation sous vide. Transparente

1 l de résine, 275 ml de durcisseur et accessoires de dosage

40200109 Résine ProntoFix

À mélanger avec le durcisseur ProntoFix. 1 l de résine correspond à 275 ml de durcisseur. Si le temps de polymérisation avec le durcisseur ProntoFix est trop long on peut ajouter de l'accélérateur ProntoFix. 13 l de résine, correspond à 275 ml de durcisseur plus 70 ml d'accélérateur

1 l

40200110*** Durcisseur ProntoFix

À mélanger avec la résine ProntoFix. 500 ml de durcisseur correspondent à 1,8 l de résine

500 ml

40200111*** Accélérateur ProntoFix

À mélanger avec la résine ProntoFix et le durcisseur ProntoFix. Permet d'accélérer le système ProntoFix si le temps de polymérisation avec le durcisseur ProntoFix est trop long. Mélanger 70 ml d'accélérateur avec 275 ml de durcisseur ProntoFix. Le mélange correspond à 1,3 l de résine ProntoFix. Une bouteille vide est disponible pour prémélanger le durcisseur et l'accélérateur

70 ml

EpoFix

40200029*** EpoFix, kit

Résine époxy à prise lente (8h), transparente, sans retrait, idéale pour l'imprégnation sous vide. Kit complet avec accessoires de dosage. Transparente

1 l de résine, 130 ml de durcisseur et accessoires de dosage

40200030 Résine EpoFix. 1 L

À mélanger avec le durcisseur EpoFix. 1 L de résine, correspond à 130 ml de durcisseur

1 l

40200031*** Epofix, durcisseur

À mélanger avec la résine EpoFix. 500 ml de durcisseur correspondent à 4 l de résine

500 ml

*** Frais de port pour expédition de produits dangereux

Les fiches de données de sécurité (FDS)
sont disponibles sur struers.com

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

SpeciFix

- 40200049*** **Kit Specifix-40**
Résine époxy, transparente - kit complet avec accessoires de dosage. Prise lente (3,5h) en étuve (40-60°C) Transparente
1 l de résine, 500 ml de durcisseur et accessoires de dosage
- 40200051 **Résine Specifix. 1 L**
À utiliser avec le durcisseur Specifix-40. 1 L de résine correspond à 500 ml de durcisseur Specifix-40
1 l
- 40200053*** **Specifix-40, durcisseur**
À mélanger avec la résine Specifix. 1 l de durcisseur correspond à 2 l de résine
1 l

CaldoFix-2

- 40200084*** **Kit CaldoFix-2**
Résine Epoxy, prise rapide (1 h 30 en étuve à 75 °C), sans retrait. Idéale pour imprégnation sous vide des échantillons fragiles ou poreux. Transparente
1 l de résine, 325 ml de durcisseur et accessoires de dosage
- 40200085 **Résine CaldoFix-2**
Résine Epoxy, transparente, prise rapide (1 h 30 en étuve à 75 °C), sans retrait. À mélanger au durcisseur CaldoFix-2. 1 l de résine correspond à 325 ml de durcisseur
1 l
- 40200086*** **Durcisseur CaldoFix-2**
À mélanger à la résine CaldoFix-2. 500 ml de durcisseur correspondent à 1.5 l de résine
500 ml

ClaroCit

- 40200072*** **Kit ClaroCit**
Résine à froid acrylique pour usage général. transparente, idéale pour enrobage sous pression, prise rapide (20 min). Kit complet avec accessoires de dosage
800 g de poudre, 500 ml de liquide
- 40200074 **Poudre ClaroCit**
Pour résine à froid Clarocit pour usage général, transparente, idéale pour enrobage sous pression. 3 kg de poudre correspondent à 1.9 l de liquide
3 kg
- 40200073*** **Liquide ClaroCit**
Pour résine à froid Clarocit pour usage général, transparente, idéale pour enrobage sous pression. 1 l de liquide correspond à 1.6 kg de poudre
1 l

DuroCit

- 40200095*** **DuroCit-3 Kit**
Résine d'enrobage à froid très dure et sans retrait avec charge minérale. Pour une excellente netteté des bords. Prise rapide (30 min), jaune pâle
570 g de poudre, 300 ml de liquide I, 150 ml de liquide II et accessoires de dosage

*** Frais de port pour expédition de produits dangereux

Les fiches de données de sécurité (FDS)
sont disponibles sur struers.com**DuroCit**

- 40200081 **DuroCit Poudre**
Poudre pour résine à froid DuroCit-3. À mélanger au DuroCit Liquide I et II. 3 kg de poudre correspondent à 1.6 l de liquide I et 0.8 l de liquide II
3 kg
- 40200096*** **DuroCit-3 Liquide I**
À mélanger à DuroCit Poudre et DuroCit-3 Liquide II. 1 l de liquide I correspond à 1.9 kg de poudre et 0.5 l de liquide II
1 l
- 40200097*** **DuroCit-3 Liquide II**
À mélanger à DuroCit Poudre et DuroCit-3 Liquide I. 1 l de Liquide II correspond à 3.8 kg de poudre et 2 l de Liquide I
1 l

LevoCit

- 40200092*** **LevoCit Kit**
Résine acrylique d'enrobage à froid avec charge, optimisé pour les métaux non ferreux et les métaux ferreux tendres, Prise rapide (20 min)
600 g de poudre, 300 ml de liquide et les accessoires de dosage
- 40200093 **Poudre LevoCit**
À mélanger avec LevoCit liquide. 3 kg de poudre correspondent à 1.5 l de liquide
3 kg
- 40200094*** **Liquide LevoCit**
À mélanger avec LevoCit poudre. 1 l de liquide correspond à 2 kg de poudre
1 l

VersoCit-2

- 40200089 **Kit VersoCit-2**
Résine acrylique pour les examens de routine des échantillons moyennement durs et durs. Prise rapide (10 mn), opaque. Kit complet avec accessoires de dosage.
750 g de poudre, 500 ml de liquide et accessoires de dosage
- 40200090 **Poudre VersoCit-2**
À mélanger au liquide VersoCit-2. 3 kg de poudre correspondent à 2 l de liquide
3 kg
- 40200091 **Liquide VersoCit-2**
À mélanger à la poudre VersoCit-2. 1 l de liquide correspond à 1.5 kg de poudre
1 l

ViaFix

- 40200067*** **ViaFix Kit**
Résine acrylique pour le remplissage des microvias et porosités. Prise rapide (20 min). Pour une transparence maximale de l'enrobage, utiliser une chambre sous pression.
570 g de poudre, 500 ml de liquide et les accessoires de dosage
- 40200068 **ViaFix Poudre**
A mélanger à ViaFix Liquid. 2,5 kg de poudre correspondent à 2,3 l de liquide
2,5 kg



FixiForm



FlexiForm



SeriForm

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

ViaFix

40200069***

Liquide ViaFix

À mélanger à ViaFix poudre. 1 l de liquide correspond à 1,1 kg de poudre
1 l

FixiForm

40300085 Moule d'enrobage cylindrique à fond amovible nouveau design, réutilisable, en polypropylène dur. S'utilise pour toutes les résines à froid. Démoulage facile avec accessoires Wupty.

Diamètre 25 mm (1"), 10 pièces.

40300086 Diamètre 30 mm, 10 pièces.

40300087 Diamètre 32 mm (1¼), 10 pièces.

40300088 Diamètre 38 mm (1½), 10 pièces.

40300089 Diamètre 40 mm, 10 pièces.

40300090 Diamètre 50 mm (2"), 10 pièces.

FlexiForm

40300093 Moule d'enrobage en caoutchouc silicone souple pour ClaroCit, DuroCit, VersoCit-2, LevoCit et ViaFix.

40300094 Diamètre 30 mm, 5 pièces.

40300095 Diamètre 1¼, 5 pièces.

40300021 Diamètre 1½, 5 pièces.

40300092 Ø 40 mm 5 pièces

40300097 Ø 50 mm 5 pièces.

40300082 Moule d'enrobage rectangulaire réutilisable souple pour toutes les résines à froid. Peut aussi être utilisé avec les résines époxy. Enrobages compatibles avec porte-échantillon de polissage diamètre 160 mm MAXDI réf. 02606920.

68 x 37 x 35 mm, 3 pièces.

40300083 Moule d'enrobage rectangulaire réutilisable souple pour toutes les résines à froid. Peut aussi être utilisé avec les résines époxy. Enrobages compatibles avec porte-échantillon de polissage diamètre 200 mm MAXOT réf. 02606922.

90 x 50 x 35 mm, 3 pièces.

40300084 Moule d'enrobage rectangulaire réutilisable souple pour toutes les résines à froid. Peut aussi être utilisé avec les résines époxy.

120 x 60 x 45 mm, 2 pièces.

SeriForm

40300007 Moule d'enrobage en polypropylène à fond amovible, avec faces parallèles, pour toutes les résines à froid

Diamètre 25 mm, 10 pièces.



MultiClips

Clips de
fixationPlaques pour
l'enrobage de
sections inclinées

SeriForm

40300008 Diamètre 30 mm, 10 pièces.

40300009 Diamètre 40 mm, 5 pièces.

Autres accessoires

40300012 **FlangeForm**
Moule d'enrobage réutilisable Sur AccuStop-30
Diamètre 30 mm, 3 pièces.

40300023 **Moule coupon PCB**
Moule pour l'enrobage de coupons PCB. 1 corps + 1 fond de moule (40300024)
1 pièce.

40300024 Moule pour l'enrobage de coupons PCB. Fond de moule pour moule PCB réf.
40300023
1 pièce.

40300027 **MultiClips**
Clips plastiques multiples pour maintenir jusqu'à cinq échantillons petits et minces pendant l'enrobage.
50 pièces.

40300026 **Clips de fixation**
Clip ressort métallique pour maintenir les échantillons petits et minces pendant l'enrobage.
Diamètre 6 mm, 100 pièces.

40300025 Diamètre 9 mm, 100 pièces.

40300070 **Plaques pour enrobage, aluminium**
Plaques pour enrobage pour sections inclinées, aluminium
50 pièces.

40300071 **Plaques pour enrobage, cuivre**
Plaques pour enrobage pour sections inclinées, cuivre
50 pièces.

40300069 **Plaques pour enrobage, acier**
Plaques pour l'enrobage de sections inclinées, acier
50 pièces.

40300091 **Bouteille vide ProntoFix**
Bouteille vide pour prémélanger le durcisseur et l'accélérateur ProntoFix
1 bouteille de 500 ml, 1 étiquette

40300080 **Kit consommables**
Consommables pour CitoVac
100 tuyaux, un embout verseur et un insert protecteur

40300030 Kit consommables pour Epovac
80 tubes d'alimentation, 80 godets en plastique, 80 spatules en bois, 2 bouchons d'étanchéité



EpoDye

Autres accessoires

40300032	Pour mélanger les produits d'enrobage à froid 400 godets en plastique et 400 spatules en bois
05696101	Mélangeur pour résine époxy Pour le mélange optimal de la résine d'enrobage à froid époxy 1 mélangeur et 1 hélice interchangeable
40300072	Hélices interchangeables À utiliser avec les mélangeurs Struers (05696101) 20 pièces.
40300047	Seringues jetables Seringues de dosage pour les résines époxy et les durcisseurs 5 ml. 100 pièces.
40300048	10 ml. 100 pièces.
40300049	20 ml. 50 pièces.
40300002	EpoDye. 20 g "Colorant fluorescent à utiliser avec EpoFix, ProntoFix, Specifix, CaldoFix, ClaroCit et ViaFix. Des filtres spéciaux pour microscope sont nécessaires. Rapport de mélange : Résine époxy : 1 LEpoDye : 5 g 20 g
40300076	Huile silicone Agent de démoulage à base de silicone 100 ml

UNE RÉSINE D'ENROBAGE SANS PHÉNOL

ACHETER SUR
NOTRE E-SHOP



////////////////////

« Cette nouvelle résine granulaire d'enrobage à chaud offre à l'utilisateur des propriétés améliorées pour le dosage et l'environnement de travail. »

Helle Michaelsen, Global Application Director

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES



PRÉPOLISSAGE

Des résultats reproductibles – à chaque fois

Quels que soient le matériau et l'objectif de la préparation, découvrez de nouvelles possibilités pour optimiser votre processus de prépolissage. Struers vous aide à obtenir un échantillon plan et à éliminer les artefacts aussi efficacement que possible grâce à une approche systématique, conçue pour améliorer vos méthodes, avec des consommables de qualité supérieure qui améliorent la qualité de votre processus.

Meules de prépolissage et disque diamanté de prépolissage

Nos meules de prépolissage et disques de prépolissage diamantés assurent un enlèvement élevé et constant, pour un prépolissage plan ultra rapide. Cette solution, particulièrement adaptée aux échantillons de grande taille, propose des meules ou des disques de prépolissage permettant un enlèvement de matière important sur tous les matériaux. Nos meules et nos disques de prépolissage nécessitent une station dédiée à l'enlèvement important de matière, telle que les modèles AbraPlan, Xmatic ou Hexamatic, généralement utilisés dans les laboratoires à grand volume ou à haut débit.

Seuls les consommables Struers sont conçus pour vous permettre de tirer le meilleur profit de votre équipement Struers.



Quel que soit votre besoin, il existe une solution de prépolissage de Struers pour vous

		Non-ferreux Aluminium, cuivre, Ti pur et alliages de Mg					Ferreux/Non ferreux Aciers ductiles, tels que l'acier inoxydable. Alliages de Ti et alliages de Ni				Carbures fer- reux et frittés		Miné- raux et céra- miques
Dureté [HV]		30	50	80	120	180	250	350	500	700	1000	1400	2000
Prépolissage plan	Taille de grain	80-120	SiC Foil/papier SiC										
			MD-Piano										
											Disque diamanté		
											Disque de prépolissage diamanté		
			MD-Primo										
	Taille de grain	150	Meule de prépolissage										
		180-220	SiC Foil/papier SiC										
			MD-Primo										
											MD-Piano		
											MD-Molto (alliages Al)		
Prépolissage fin	Taille de grain										MD-Mezzo (alliages Ti)		
											MD-Alto (acier et alliages de nickel)		
		320	SiC Foil/papier SiC										
	Taille de grain	500	SiC Foil/papier SiC										
			MD-Piano										
											Disque diamanté		
		800-1000	SiC Foil/papier SiC										
											Disque diamanté		
	Taille des grains	1-15 µm	SiC Foil/papier SiC										
			MD-Piano										
			MD-Largo										
											MD-Allegro		



8

7

6

5

4

3

2

1



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Meules de prépolissage et disque diamanté de prépolissage

		Domaine d'application	Plage de dureté	Meule ou disque de prépolissage	Granulométrie (FEPA F)	Abrasif et liant
Prépolissage plan avec enlèvement de matière élevé		Métaux non-ferreux	40-250 HV	2S27	#150	Carbure de silicium avec liant résine
		Métaux non-ferreux	40-250 HV	2S36	#150	Carbure de silicium avec liant résine
		Acier inoxydable et alliages à base de nickel	150-500 HV	3A27	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine
		Acier inoxydable et alliages à base de nickel	150-500 HV	3A36	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine
		Métaux ferreux moyennement durs	250-700 HV	4A27	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine
		Métaux ferreux moyennement durs	250-700 HV	4A36	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine
		Acier durs ou aciers à forte teneur en carbure	500-800 HV	6A27	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine
		Acier durs ou aciers à forte teneur en carbure	500-800 HV	6A36	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine

Système de refroidissement	Période de rodage/ prédressage requis	Maintenance de la surface	Diamètres des meules/ du disque/Équipement
Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	270 mm/Xmatic/Hexamatic
Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	356 mm/AbraPlan
Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	270 mm/Xmatic/Hexamatic
Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	356 mm/AbraPlan
Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	270 mm/Xmatic/Hexamatic
Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	356 mm/AbraPlan
Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	270 mm/Xmatic/Hexamatic
Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	356 mm/AbraPlan

TRONÇONNAGE
ENROBAGE
PRÉPOLISSAGE
POLISSAGE
VÉRIFICATION
ACCESSOIRES



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Meules de prépolissage et disque diamanté de prépolissage

		Domaine d'application	Plage de dureté	Meule de prépolissage ou disque de prépolissage	Granulométrie (FEPA F)	Abrasif et liant
Prépolissage plan avec enlèvement de matière élevé		Céramiques et carbures frittés	> 800 HV	8D27	#120	Liant résine diamants
		Céramiques et carbures frittés	> 800 HV	8D36	#120	Liant résine diamants
		Métaux et applications générales	250-700 HV	PAMST	#150	Liant résine oxyde d'aluminium.

ALLIAGES DE TITANE

Ce guide décrit les méthodes les plus efficaces pour préparer le titane et les alliages de titane aux fins de l'examen métallographique, avec des résultats précis et reproductibles.

EN SAVOIR PLUS



Système de refroidissement	Période de rodage/ prédressage requis	Maintenance de la surface	Diamètres des meules/ du disque/Équipement
Eau	Aucun	Dressage avec échantillons d'oxyde d'aluminium (bridés dans un porte-échantillons)	270 mm/Xmatic/Hexamatic
Eau	Aucun	Dressage avec échantillons d'oxyde d'aluminium (bridés dans un porte-échantillons)	356 mm/AbraPlan
Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	200 mm/Prepamatic et Prepamatic-2

ACIER INOXYDABLE

Découvrez comment préparer l'acier inoxydable à l'examen métallographique et garantir des résultats reproductibles.

EN SAVOIR PLUS





CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Prépolissage MD

		Domaine d'application	Plage de dureté	Surface MD	Finition comparable à un papier ou une feuille SiC grain (FEPA P)	Abrasif et liant
Prépolissage plan		Métaux ferreux et matériaux durs	150 - 2000 HV	MD-Piano (3 grains)	80, 120, 220	Diamant incorporé avec liant résine
		Métaux non ferreux et matériaux tendres	40-250 HV	MD-Primo (2 grains)	120, 220	SiC incorporé avec liant résine
		Acier inoxydable et alliages à base de nickel	120 - 1000 HV	MD-Alto	220	Oxyde d'aluminium avec liant résine
		Alliages de titane et matériaux durs contenant du titane	150 - 2000 HV	MD-Mezzo	220	Diamant incorporé avec liant résine
		Alliages de titane et matériaux durs contenant de l'aluminium	50 - 2000 HV	MD-Molto	220	Diamant incorporé avec liant résine
Prépolissage fin		Métaux ferreux et matériaux durs	150 - 2000 HV	MD-Piano (2 grains)	500, 1200	Diamant incorporé avec liant résine
		Matériaux d'une dureté supérieure à 150 HV	> 150 HV	MD-Allegro	500	Suspension/spray 15-6 µm
		Métaux ferreux et matériaux durs	150 - 2000 HV	MD-Piano (2 grains)	2000, 4000	Diamant incorporé avec liant résine
		Matériaux tendres et composites avec matrice tendre	40 - 1500 HV	MD-Largo	1200	Suspension/spray 9-3 µm

Système de refroidissement	Période de rodage/ prédressage requis	Maintenance de la surface	Durée de vie indicative par surface (nombre de papiers ou feuilles SiC)	Diamètre de la surface (dimensions)
Eau	Aucun	Un bâtonnet d'alumine frittée, périodiquement	100	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm
Eau	Aucun	Un bâtonnet d'alumine frittée, périodiquement	100	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm
Eau	Aucun	Aucun pour la plupart des matériaux. Outil de dressage diamanté disponible si nécessaire.	50	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm
Eau	Aucun	Un bâtonnet d'alumine frittée, périodiquement	100	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm
Eau	Aucun	Un bâtonnet d'alumine frittée, périodiquement	100	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm
Eau	Aucun	Un bâtonnet d'alumine frittée, périodiquement	100	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm
Lubrifiant/ suspension/ Tout-en-un	Aucun	Aucun	> 100	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm
Eau	Aucun	Bâtonnet d'alumine frittée dédié. Dresser périodiquement.	300	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm
Lubrifiant/ suspension/ Tout-en-un	Aucun	Aucun	> 100	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Disques diamantés – Surfaces de prépolissage autoadhésives

		Domaine d'application	Plage de dureté	Surface	Granulométries disponibles	Abrasif et liant
Prépolissage plan		Céramiques, carbures frittés et métaux ferreux très durs	> 600 HV	Disque diamanté	250 µm	Liant métallique diamants
		Céramiques, carbures frittés et métaux ferreux très durs	> 600 HV	Disque diamanté	125 µm	Liant métallique diamants
Prépolissage fin		Minéraux, céramiques, carbures frittés et métaux ferreux très durs	> 600 HV	Disque diamanté	40 µm	Liant métallique diamants
		Minéraux, céramiques, carbures frittés et métaux ferreux très durs	> 600 HV	Disque diamanté	20 µm	Liant métallique diamants

Adaptateur pour disque magnétique

	Adaptateur	Description	Diamètre de la surface (dimensions)
	MD-Rondo	Adaptateur conçu pour une utilisation avec les consommables autoadhésifs sur MD-Disc. Pour le remplacement simple des consommables.	200 mm 250 mm 300 mm

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Système de refroidissement	Période de rodage/prédressage requis	Maintenance de la surface	Durée de vie indicative par surface (numéro de papier ou feuille SiC)	Diamètre de la surface (dimensions)
Eau	Aucun	Aucun	> 100	200 mm 250 mm 300 mm
Eau	Aucun	Aucun	> 100	200 mm 250 mm 300 mm
Eau	Aucun	Aucun	> 100	200 mm 250 mm 300 mm
Eau	Aucun	Aucun	> 100	200 mm 250 mm 300 mm

CUIVRE

Évitez les déformations et les rayures importantes lors de la préparation du cuivre recuit et ductile et des alliages de cuivre. Obtenez des recommandations pour éviter les déformations mécaniques en utilisant des grains fins, des draps doux et un polissage final mécano-chimique.

EN SAVOIR PLUS





CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Feuilles et papiers de prépolissage en carbure de silicium

		Domaine d'application	Plage de dureté	Surface	Tailles de grain disponibles (FEPA P)
Feuilles de prépolissage en carbure de silicium					
Prépolissage plan		Tous matériaux	30 - 800 HV	SiC Foil	80, 120, 180, 220, 320
		Tous matériaux	30 - 800 HV	SiC Foil	500, 800, 1000, 1200
Prépolissage fin		Tous matériaux	30 - 400 HV	SiC Foil	2000, 4000*
		Tous matériaux	30 - 400 HV	SiC Foil	2000, 4000*
Papier de prépolissage SiC					
Prépolissage plan		Tous matériaux	30 - 800 HV	Papier SiC	80, 120, 180, 220, 320
		Tous matériaux	30 - 800 HV	Papier SiC	500, 800, 1000, 1200
Prépolissage fin		Tous matériaux	30 - 400 HV	Papier SiC	2000, 2400*, 4000*
		Tous matériaux	30 - 400 HV	Papier SiC	2000, 2400*, 4000*

*ne fait pas partie de FEPA P

Abrasif	Matériau support	Système de refroidissement	Période de rodage/ prédressage requis	Diamètre de la surface (dimensions)
Grains SiC avec liant adhésif	Feuille PET	Eau	Aucun	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm
Grains SiC avec liant adhésif	Feuille PET	Eau	Aucun	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm
Grains SiC avec liant adhésif	Feuille PET	Eau	Aucun	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm
Grains SiC avec liant adhésif	Papier simple	Eau	Aucun	200 mm 230 mm 250 mm 305 mm
Grains SiC avec liant adhésif	Papier simple	Eau	Aucun	200 mm 230 mm 250 mm 305 mm
Grains SiC avec liant adhésif	Papier simple	Eau	Aucun	200 mm 230 mm 250 mm 305 mm



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Feuilles et papiers de prépolissage en carbure de silicium

Adaptateurs pour SiC Foil

	Adaptateur	Description	Diamètre de la surface (dimensions)
MD-Disc	MD-Gekko 	Adaptateur pour l'utilisation de SiC Foil sur MD-Disc. Facilite le remplacement des consommables.	200 mm 250 mm 300 mm 350 mm
Disque pour la préparation de l'aluminium	Gekko PSA 	Feuille autoadhésive pour utilisation avec SiC Foil. À coller sur le disque en aluminium	200 mm 250 mm 300 mm
Disque de prépolissage sous eau Disque en aluminium avec anneau de retenue	Incompatible		

Comparaison du grain/de la granulométrie

Ces valeurs sont uniquement fournies à titre indicatif. Les granulométries sont fournies sous forme de plage, et non de valeur unique.

FEPA désigne la fédération des producteurs européens d'abrasifs (« Federation of European Producers of Abrasives »). ANSI désigne l'institut national américain des normes (« American National Standards Institute »). Les papiers/feuilles de prépolissage Struers sont conformes à la norme FEPA P, tandis que les pierres de prépolissage et produits similaires sont conformes à la norme FEPA F.

Taille des grains	200 µm	125 µm	82 µm	68 µm	46 µm
FEPA P (Europe)	P80	P120	P180	P220	P320
FEPA F (Europe)	F80	F100	F150	F180	F240
ANSI/UAMA (É-U)*	#80	#120	#180	#220	#280

* Norme ANSI B74.18

Adaptateurs pour papier SiC

	Adaptateur	Description	Diamètre de la surface (dimensions)
MD-Disc	MD-Fuga 	Disque métallique avec une couche adhésive pour maintenir le papier SiC. Fixation magnétique facile sur MD-Disc. Facilite le remplacement des consommables.	200 mm 250 mm 300 mm
Disque pour la préparation de l'aluminium	Adhésif double-face pour papiers abrasifs 	Disques adhésifs double-face améliorant l'adhérence du papier SiC sur le disque en aluminium	200 mm 230 mm 250 mm 300 mm
Disque de prépolissage sous eau	Peut être utilisé directement	Disque en aluminium avec anneau de retenue	

30 µm	22 µm	18 µm	15 µm	7 µm	4 µm
P500	P800	P1000	P1200	P2000	P4000
F320	F360	F400	F500	F800	F1200
#320	#360	#400	#500	#800	#1200



Meules de prépolissage

M0P15 Meule boisseau
diamantéeDisque de prépolissage
diamanté

Prépolissage plan avec enlèvement de matière élevé

Meules de prépolissage

40800005	Meule de prépolissage PAMST Meule de prépolissage en alumine, pour le prépolissage plan de métaux sur Prepa-matic and Prepamatic-2. Grain 150. Diamètre 200 mm (8").
40800177	Meule de prépolissage 6A36 #150 Meule de prépolissage en oxyde d'aluminium, pour le prépolissage plan rapide d'aciers très durs et aciers contenant des carbures sur AbraPlan et MAPS. Grain 150, diamètre 356 mm (14").
40800010	Meule de prépolissage 4A36 #150 Meule de prépolissage en oxyde d'aluminium, pour le prépolissage plan rapide de métaux >HV 250 sur AbraPlan et MAPS. Grain 150. Diamètre 356 mm (14").
40800178	Meule de prépolissage 3A36 #150 Meule de prépolissage en oxyde d'aluminium pour le prépolissage plan rapide des alliages à base de nickel (aubes de turbine) et des aciers inoxydables sur AbraPlan et MAPS. Grain 150, diamètre 356 mm (14").
40800074	Meule de prépolissage 2S36 #150 Meule de prépolissage en carbure de silicium, pour le prépolissage plan rapide des métaux non-ferreux sur AbraPlan et MAPS. Grain 150. Diamètre 356 mm (14").
40800181	Meule de prépolissage 6A27 #150 Meule de prépolissage en oxyde d'aluminium, pour le prépolissage plan rapide d'aciers très durs et aciers contenant des carbures sur Hexamatic Grain 150, diamètre 270 mm.
40800179	Meule de prépolissage 4A27 #150 Meule de prépolissage en oxyde d'aluminium, pour le prépolissage plan rapide de métaux >HV 250 sur Hexamatic Grain 150, diamètre 270 mm.
40800182	Meule de prépolissage 3A27 #150 Meule de prépolissage en oxyde d'aluminium pour le prépolissage plan rapide des alliages à base de nickel (aubes de turbine) et des aciers inoxydables sur Hexamatic Grain 150, diamètre 270 mm.
40800180	Meule de prépolissage 2S27 #150 Meule de prépolissage en carbure de silicium, pour le prépolissage plan rapide des métaux non-ferreux sur Hexamatic. Grain 150, diamètre 270 mm.

Disques de prépolissage diamantés

- 40800202 **Meule de prépolissage diamantée 8D36 #120**
Meule diamantée à liant résine avec motifs carrés Pour le prépolissage plan des céramiques et des carbures frittés sur AbraPlan et MAPS
Grain 120. Diamètre 356 mm (14").
- 40800183 **Meule de prépolissage diamantée 8D27 #120**
Disque de prépolissage diamanté à liant de résine pour le prépolissage plan rapide des céramiques et carbures frittés sur Hexamatic
Grain 120, diameter 270 mm.

Meule boisseau diamantée, Discoplan

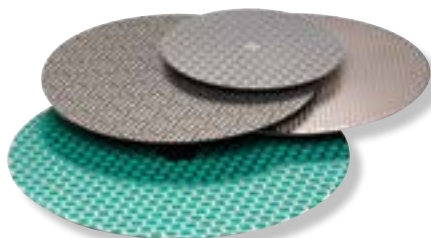
- 40800013 **Meule boisseau diamantée MOP15**
Pour le prépolissage de matériaux durs et friables sur Discoplan-TS.
Liant métallique
70 µm. Diamètre 150 mm (6") x 31,75 mm.
- 40800014 **Meule boisseau diamantée BOP15**
Pour le prépolissage de matériaux durs et ductiles sur Discoplan-TS. Liant résine
35 µm. Diamètre 150 mm (6") x 31,75 mm.

Meules boisseau pour Accutom

- 40800083 **Meule boisseau diamantée BOP10**
Pour le prépolissage de matériaux durs et ductiles sur Accutom-100 et Accutom-50. Liant résine. Un jeu de flasques spécial pour meule boisseau(06176902 sur Accutom-100 ou 05016901 sur Accutom-50) est nécessaire
40 µm. Diamètre 100 mm (4") x dia. 12.7 mm.
- 40800082 **Meule boisseau diamantée MOP10**
Pour le prépolissage de matériaux durs et fragiles sur Accutom-100 et Accutom-50. Liant métal. Un jeu de flasques spécial pour meule boisseau(06176902 sur Accutom-100 ou 05016901 sur Accutom-50) est nécessaire
91 µm. Diamètre 100 mm (4") x 12.7 mm.
- 40800185 40 µm. Diamètre 100 mm (4") x 12.7 mm.
- 40800184 25 µm. Diamètre 100 mm (4") x 12.7 mm.
- 40800120 **Meule boisseau SiC 10P13**
Meule boisseau SiC pour le prépolissage de matériaux ductiles sur Accutom-100 et Accutom-50. Liant résine
125 µm. Diamètre 130 mm (5") x 12,7 mm.
- 40800199 **Meule boisseau diamantée MOP15**
Pour le prépolissage de matériaux durs et fragiles sur Accutom-100. Liant métal. Un jeu de flasques spécial pour meule boisseau(06176902) est nécessaire
91 µm. Diamètre 150 mm (6") x diamètre. 12.7 mm.
- 40800200 40 µm. Diamètre 150 mm (6") x diamètre. 12.7 mm.

Petrodisc-M

- 02426913 Disque pour le prépolissage en une étape des matériaux >HV 150, à l'aide de diamants.
Diamètre 230 mm (9").



MD
Disques de prépolissage fin MD



MD-Mezzo
Disque de prépolissage diamanté



MD-Molto
Disque de prépolissage diamanté

Disques de prépolissage magnétiques (MD)

MD-Piano	
40800121	MD-Piano 80 Disque abrasif diamanté pour tous les matériaux (HV 150-2000) pour plateau magnétique. Remplace environ 100 à 200 papiers abrasifs du même grain. Finition de surface comparable à celle obtenue sur Papier SiC grain 80. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8").
40800122	Diamètre 250 mm (10").
40800123	Diamètre 300 mm (12").
40800124	Diamètre 350 mm (14").
40800125	MD-Piano 120 Disque abrasif diamanté pour tous les matériaux (HV 150-2000) pour plateau magnétique. Remplace environ 100 à 200 papiers abrasifs du même grain. Finition de surface comparable à celle obtenue sur Papier SiC grain 120. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8").
40800126	Diamètre 250 mm (10").
40800127	Diamètre 300 mm (12").
40800128	Diamètre 350 mm (14").
40800129	MD-Piano 220 Disque abrasif diamanté pour tous les matériaux (HV 150-2000) pour plateau magnétique. Remplace environ 100 à 200 papiers abrasifs du même grain. Finition de surface comparable à celle obtenue sur Papier SiC grain 220. Pour fixation magnétique sur MD-Disc 200 mm (8") de diamètre.
40800130	Diamètre 250 mm (10").
40800131	Diamètre 300 mm (12").
40800132	Diamètre 350 mm (14").
40800133	MD-Piano 500 Disque abrasif diamanté pour tous les matériaux (HV 150-2000) pour plateau magnétique. Remplace environ 100 à 200 papiers abrasifs du même grain. Finition de surface comparable à celle obtenue sur Papier SiC grain 500. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8").
40800134	Diamètre 250 mm (10").
40800135	Diamètre 300 mm (12").
40800136	Diamètre 350 mm (14").

MD-Piano

40800137	MD-Piano 1200 Disque abrasif diamanté pour tous les matériaux (HV 150-2000) pour plateau magnétique. Remplace environ 100 à 200 papiers abrasifs du même grain. Finition de surface comparable à celle obtenue sur Papier SiC grain 1200. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8").
40800138	Diamètre 250 mm (10").
40800139	Diamètre 300 mm (12").
40800140	Diamètre 350 mm (14").
40800141	MD-Piano 2000 Disque abrasif diamanté pour tous les matériaux (HV 150-2000) pour plateau magnétique. Remplace environ 100 à 200 papiers abrasifs du même grain. Finition de surface comparable à celle obtenue sur Papier SiC grain 2400. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8").
40800142	Diamètre 250 mm (10").
40800143	Diamètre 300 mm (12").
40800144	Diamètre 350 mm (14").
40800145	MD-Piano 4000 Disque abrasif diamanté pour tous les matériaux (HV 150-2000) pour plateau magnétique. Remplace environ 100 à 200 papiers abrasifs du même grain. Finition de surface comparable à celle obtenue sur Papier SiC grain 4000. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8").
40800146	Diamètre 250 mm (10").
40800147	Diamètre 300 mm (12").
40800148	Diamètre 350 mm (14").

MD-Alto

40800204	MD-Alto 180. Ø 200 mm Support de prépolissage en oxyde d'aluminium avec liant résine pour le prépolissage plan des matériaux ductiles tels que l'acier inoxydable et les alliages à base de nickel. Finition de surface comparable à celle obtenue sur papier SiC grain 220 (FEPA P). Pour fixation magnétique sur MD-Disc. Diamètre 200 mm (8") - Paquet de 2
40800205	Diamètre 250 mm (10") - Paquet de 2
40800206	Diamètre 300 mm (12") - Paquet de 2
40800207	Diamètre 350 mm (14") - Paquet de 2

MD- Molto

40800187	MD-Molto 220 Disque de prépolissage diamanté à liant résine pour le prépolissage plan des alliages d'aluminium. Finition de surface comparable à celle obtenue sur Papier-SiC/ Foil #220. Pour fixation magnétique sur MD-Disc. Diamètre 200 mm (8").
40800188	Diamètre 250 mm (10").
40800189	Diamètre 300 mm (12").
40800190	Diamètre 350 mm (14").

MD- Mezzo

40800191	MD-Mezzo 220 Disque de prépolissage diamanté à liant résine pour le prépolissage plan des alliages de titane. Finition de surface comparable à celle obtenue sur Papier-SiC/ Foil #220. Pour fixation magnétique sur MD-Disc. Diamètre 200 mm (8").
40800192	Diamètre 250 mm (10").
40800193	Diamètre 300 mm (12").
40800194	Diamètre 350 mm (14").

MD-Primo

40800085	MD-Primo 120 Disque de prépolissage pour le prépolissage plan des matériaux d'une dureté HV 40 - 120. Finition de surface comparable à celle obtenue sur Papier SiC grain 120. Abrasif SiC dans un liant résine. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8").
40800086	Diamètre 250 mm (10").
40800087	Diamètre 300 mm (12").
40800118	Diamètre 350 mm (14").
40800088	MD-Primo 220 Disque de prépolissage pour le prépolissage plan des matériaux d'une dureté HV 40 - 120. Finition de surface comparable à celle obtenue sur Papier SiC grain 220. Abrasif SiC dans un liant résine. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8").
40800089	Diamètre 250 mm (10").
40800090	Diamètre 300 mm (12").

MD-Allegro

40500134	Disque composite ne nécessitant pas de maintenance. Pour le prépolissage fin diamanté en une étape des matériaux >HV 150 Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8"), 1 pièce.
40500065	Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500135	Diamètre 250 mm (10"), 1 pièce
40500066	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500136	Diamètre 300 mm (12"), 1 pièce
40500067	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.
40500140	Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

MD-Largo

40500137	Disque composite ne nécessitant pas de maintenance. Pour le prépolissage fin diamanté en une étape des matériaux >HV 40 Pour les matériaux ductiles tels que les métaux non-ferreux et l'acier inoxydable, mais aussi pour les matériaux friables tels que les céramiques et les minéraux durs. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8"), 1 pièce
40500097	Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500138	Diamètre 250 mm (10"), 1 pièce.
40500098	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500139	Diamètre 300 mm (12"), 1 pièce



Disques diamantés

MD-Largo

40500099 Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

40500141 Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

Disques diamantés**Diamond pads diamètre 300 mm****40800037 Disque diamanté**

Disque de prépolissage diamanté, liant métal, pour le prépolissage des matériaux durs (>HV 600). Autocollant

250 µm. Diamètre 300 mm (12").

40800038 125 µm. Diamètre 300 mm (12").

40800039 40 µm. Diamètre 300 mm (12").

40800040 20 µm. Diamètre 300 mm (12").

Diamond pads diamètre 250 mm**40800033 Disque diamanté**

Disque de prépolissage diamanté, liant métal, pour le prépolissage des matériaux durs (>HV 600). Autocollant

250 µm. Diamètre 250 mm (10").

40800034 125 µm. Diamètre 250 mm (10").

40800035 40 µm. Diamètre 250 mm (10").

40800036 20 µm. Diamètre 250 mm (10").

Diamond pads diamètre 200 mm**40800025 Disque diamanté**

Disque de prépolissage diamanté, liant métal, pour le prépolissage des matériaux durs (>HV 600). Autocollant

250 µm. Diamètre 200 mm (8").

40800026 125 µm. Diamètre 200 mm (8").

40800027 40 µm. Diamètre 200 mm (8").

40800028 20 µm. Diamètre 200 mm (8").



Feuilles SiC



MD-Gekko



Papiers SiC



MD-Fuga

Feuilles et papiers de prépolissage en carbure de silicium

SiC Foil diamètre 350 mm

40400260	SiC Foil Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 800). Feuille PET à utiliser sur MD-Gekko ou Gekko PSA. Grain 80. Diamètre 350 mm (14), 50 pièces.
40400261	Grain 120. Diamètre 350 mm (14), 50 pièces.
40400262	Grain 180. Diamètre 350 mm (14), 50 pièces.
40400263	Grain 220. Diamètre 350 mm (14), 50 pièces.
40400264	Grain 320. Diamètre 350 mm (14"), 100 pièces.
40400265	Grain 500. Diamètre 350 mm (14"), 100 pièces.
40400266	Grain 800. Diamètre 350 mm (14"), 100 pièces.
40400267	Grain 1000. Diamètre 350 mm (14"), 100 pièces.
40400268	Grain 1200. Diamètre 350 mm (14"), 100 pièces.
40400269	Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 400). Feuille PET à utiliser sur MD-Gekko ou Gekko PSA. Grain 2000. Diamètre 350 mm (14), 50 pièces.
40400272	Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 400). Dos autocollant, pour utiliser sur MD-Gekko ou Gekko PSA. Grain 4000. Diamètre 350 mm (14), 50 pièces.

SiC Foil diamètre 300 mm

40400240	SiC Foil Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 800). Feuille PET à utiliser sur MD-Gekko ou Gekko PSA. Grain 80. Diamètre 300 mm (12), 50 pièces.
40400241	Grain 120. Diamètre 300 mm (12), 50 pièces.
40400242	Grain 180. Diamètre 300 mm (12), 50 pièces.
40400243	Grain 220. Diamètre 300 mm (12), 50 pièces.
40400244	Grain 320. Diamètre 300 mm (12"), 100 pièces.
40400245	Grain 500. Diamètre 300 mm (12"), 100 pièces.
40400246	Grain 800. Diamètre 300 mm (12"), 100 pièces.
40400247	Grain 1000. Diamètre 300 mm (12"), 100 pièces.
40400248	Grain 1200. Diamètre 300 mm (12"), 100 pièces.
40400249	Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 400). Feuille PET à utiliser sur MD-Gekko ou Gekko PSA. Grain 2000. Diamètre 300 mm (12), 50 pièces.

SiC Foil diamètre 300 mm

40400252	Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 400). Dos autocollant, pour utiliser sur MD-Gekko ou Gekko PSA. Grain 4000. Diamètre 300 mm (12), 50 pièces.
----------	--

SiC Foil diamètre 250 mm

40400220	SiC Foil Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 800). Feuille PET à utiliser sur MD-Gekko ou Gekko PSA. Grain 80. Diamètre 250 mm (10), 50 pièces.
40400221	Grain 120. Diamètre 250 mm (10), 50 pièces.
40400222	Grain 180. Diamètre 250 mm (10), 50 pièces.
40400223	Grain 220. Diamètre 250 mm (10), 50 pièces.
40400224	Grain 320. Diamètre 250 mm (10"), 100 pièces.
40400225	Grain 500. Diamètre 250 mm (10"), 100 pièces.
40400226	Grain 800. Diamètre 250 mm (10"), 100 pièces.
40400227	Grain 1000. Diamètre 250 mm (10"), 100 pièces.
40400228	Grain 1200. Diamètre 250 mm (10"), 100 pièces.
40400229	Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 400). Feuille PET à utiliser sur MD-Gekko ou Gekko PSA. Grain 2000. Diamètre 250 mm (10), 50 pièces.
40400232	Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 400). Dos autocollant, pour utiliser sur MD-Gekko ou Gekko PSA. Grain 4000. Diamètre 250 mm (10), 50 pièces.

SiC Foil diamètre 200 mm

40400200	SiC Foil Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 800). Feuille PET à utiliser sur MD-Gekko ou Gekko PSA. Grain 80. Diamètre 200 mm (8"), 50 pièces.
40400201	Grain 120. Diamètre 200 mm (8"), 50 pièces.
40400202	Grain 180. Diamètre 200 mm (8"), 50 pièces.
40400203	Grain 220. Diamètre 200 mm (8"), 50 pièces.
40400204	Grain 320. Diamètre 200 mm (8"), 100 pièces.
40400205	Grain 500. Diamètre 200 mm (8"), 100 pièces.
40400206	Grain 800. Diamètre 200 mm (8"), 100 pièces.
40400207	Grain 1000. Diamètre 200 mm (8"), 100 pièces.
40400208	Grain 1200. Diamètre 200 mm (8"), 100 pièces.
40400209	Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 400). Feuille PET à utiliser sur MD-Gekko ou Gekko PSA. Grain 2000. Diamètre 200 mm (8"), 50 pièces.
40400212	Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 400). Dos autocollant, pour utiliser sur MD-Gekko ou Gekko PSA. Grain 4000. Diamètre 200 mm (8"), 50 pièces.

MD-Gekko

49900047	MD-Gekko Support pour l'utilisation des feuilles abrasives carbure de silicium SiC Foil ou autre support autocollant (drap de polissage...), pour un retrait facile. Pour fixation magnétique sur MD-Disc. Diamètre 200 mm, 2 pièces.
49900048	Diamètre 250 mm, 2 pièces.
49900049	Diamètre 300 mm, 2 pièces.
49900050	Diamètre 350 mm, 2 pièces.
49900053	Gekko PSA Support pour l'utilisation des feuilles abrasives carbure de silicium SiC Foil ou autre support autocollant (drap de polissage...), pour un retrait facile. A coller sur un disque en aluminium. Diamètre 200 mm, 2 pièces.
49900054	Diamètre 250 mm, 2 pièces.
49900055	Diamètre 300 mm, 2 pièces.

Papier SiC diamètre 305 mm

40400062	Papier de prépolissage SiC Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 800). Non-autocollant Grain 80. Diamètre 305 mm (12), 50 pièces.
40400063	Grain 120. Diamètre 305 mm (12), 50 pièces.
40400064	Grain 180. Diamètre 305 mm (12), 50 pièces.
40400128	Grain 220. Diamètre 305 mm (12), 50 pièces.
40400032	Grain 320. Diamètre 305 mm (12"), 100 pièces.
40400033	Grain 500. Diamètre 305 mm (12"), 100 pièces.
40400034	Grain 800. Diamètre 305 mm (12"), 100 pièces.
40400035	Grain 1000. Diamètre 305 mm (12"), 100 pièces.
40400036	Grain 1200. Diamètre 305 mm (12"), 100 pièces.
40400187	Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 400). Non-autocollant Grain 2000. Diamètre 305 mm (12), 50 pièces.
40400037	Grain 2400 (US #1000). Ø 305 mm 50 pièces
40400038	Grain 4000. Diamètre 305 mm (12), 50 pièces.

Papier SiC diamètre 250 mm

40400065	Papier de prépolissage SiC Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 800). Non-autocollant Grain 80. Diamètre 250 mm (10), 50 pièces.
40400066	Grain 120. Diamètre 250 mm (10), 50 pièces.
40400067	Grain 180. Diamètre 250 mm (10), 50 pièces.
40400127	Grain 220. Diamètre 250 mm (10), 50 pièces.
40400069	Grain 320. Diamètre 250 mm (10"), 100 pièces.
40400070	Grain 500. Diamètre 250 mm (10"), 100 pièces.
40400071	Grain 800. Diamètre 250 mm (10"), 100 pièces.
40400072	Grain 1000. Diamètre 250 mm (10"), 100 pièces.
40400073	Grain 1200. Diamètre 250 mm (10"), 100 pièces.

Papier SiC diamètre 250 mm

40400185	Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 400). Non-autocollant Grain 2000. Diamètre 250 mm (10), 50 pièces.
40400026	Grain 2400 (US #1000). Ø 250 mm 50 pièces
40400027	Grain 4000. Diamètre 250 mm (10), 50 pièces.

Papier SiC diamètre 230 mm

40400059	Papier de prépolissage SiC Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 800). Non-autocollant Grain 80. Diamètre 230 mm (9"), 50 pièces.
40400060	Grain 120. Diamètre 230 mm (9"), 50 pièces.
40400061	Grain 180. Diamètre 230 mm (9"), 50 pièces.
40400126	Grain 220. Diamètre 230 mm (9"), 50 pièces.
40400019	Grain 320. Diamètre 230 mm (9"), 100 pièces.
40400020	Grain 500. Diamètre 230 mm (9"), 100 pièces.
40400021	Grain 800. Diamètre 230 mm (9"), 100 pièces.
40400022	Grain 1000. Diamètre 230 mm (9"), 100 pièces.
40400023	Grain 1200. Diamètre 230 mm (9"), 100 pièces.
40400183	Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 400). Non-autocollant Grain 2000. Diamètre 230 mm (9"), 50 pièces.
40400024	Grain 2400 (US #1000). Ø 230 mm 50 pièces
40400025	Grain 4000. Diamètre 230 mm (9"), 50 pièces.

Papier SiC diamètre 200 mm

40400056	Papier de prépolissage SiC Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 800). Non-autocollant. Grain 80. Diamètre 200 mm (8"), 50 pièces.
40400057	Grain 120. Diamètre 200 mm (8"), 50 pièces.
40400058	Grain 180. Diamètre. 200 mm (8"), 50 pièces.
40400125	Grain 220. Diamètre 200 mm (8"), 50 pièces.
40400008	Grain 320. Diamètre 200 mm (8"), 100 pièces.
40400009	Grain 500. Diamètre 200 mm (8"), 100 pièces.
40400010	Grain 800. Diamètre 200 mm (8"), 100 pièces.
40400011	Grain 1000. Diamètre 200 mm (8"), 100 pièces.
40400012	Grain 1200. Diamètre 200 mm (8"), 100 pièces.
40400181	Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 400). Non-autocollant Grain 2000. Diamètre 200 mm (8"), 50 pièces.
40400013	Grain 2400 (US #1000). Ø 200 mm 50 pièces
40400014	Grain 4000. Diamètre 200 mm (8"), 50 pièces.

MD-Fuga

49900021	Disque métallique avec une couche adhésive pour maintenir les papiers de prépolissage SiC non-autocollants. Peut être utilisé plusieurs fois. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
----------	---

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

MD-Fuga

49900022	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
49900023	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

Adhésifs pour papier de prépolissage

49900006	Supports adhésifs Supports adhésifs double-face pour papier abrasif. Peut être utilisé plusieurs fois Diamètre 200 mm (8"), 10 pièces.
49900007	Diamètre 230 mm (9"), 10 pièces.
49900015	Diamètre 250 mm (10), 10 pièces.
49900008	Diamètre 300 mm (12), 10 pièces.

Autres papiers de prépolissage

40400041	Papier de prépolissage SiC Pour le prépolissage sous eau des matériaux (HV 30 à 800) sur Lunn-Major et Lunn-Labor. Rouleau. Non-autocollant Grain 220. 18 m x 7.5 cm
40400042	Grain 320. 20 m x 7.5 cm
40400043	Grain 500. 20 m x 7.5 cm
40400044	Grain 1000. 25 m x 7.5 cm



Film de polissage diamanté

Film abrasif

Film diamanté

40400179	Pour le polissage avec accessoire de polissage TriPod. Feuille PET 0,5 µm. Diamètre 200 mm (8) 5 pièces
40400178	1 µm. Diamètre 200 mm (8) 5 pièces
40400177	3 µm. Diamètre 200 mm (8) 5 pièces.
40400176	6 µm. Diamètre 200 mm (8) 5 pièces.
40400175	9 µm. Diamètre 200 mm (8) 5 art.
40400173	30 µm. Diamètre 200 mm (8) 5 pièces.

Film d'oxyde d'aluminium

40400172	Pour le polissage avec accessoire de polissage TriPod. Feuille PET 0,05 µm. Diamètre 200 mm (8) 50 pièces.
40400170	0,3 µm. Diamètre 200 mm (8) 50 pièces.
40400169	1 µm. Diamètre 200 mm (8) 50 pièces.

Autres consommables de prépolissage

Autres	
40800045	Pointe diamant Pointe diamant pour le dressage des meules. Pour Hexamatic, MAPS, AbraPlan-10/-20/-30, Prepamatic et Miniplan Diamètre 5 mm, 1 pièce.
02606962	Pointe diamant pour le dressage des meules sur AbraPlan-10/ Prepamatic Diamètre 8 mm, 1 pièce.
02606901	Pointe diamant pour le dressage des meules sur Abraplan Diamètre 8 mm, 1 pièce.
40800044	Bâtonnet de dressage Bâtonnet alumine pour régénérer les meules de tronçonnage diamantées et CBN, les disques de prépolissage et de polissage MD Piano 80 à 1200 (ne pas utiliser avec MD-Piano 2000/4000) 1 pièce.
40800186	Bâtonnet d'alumine pour le dressage et la régénération des disques de polissage fin diamantés MD-Piano 2000 et 4000. 1 pièce.
40800203	Échantillons de dressage pour disque de prépolissage diamanté. 6 pièces Échantillons en oxyde d'aluminium pour le dressage et la régénération des disques de prépolissage diamantés 8D27 et 8D36. À brider dans le porte-échantillons 05946906 pour Hexamatic ou 02606920 pour AbraPlan 25 x 50 x 32 mm (1" x 2" x 1,25"), 6 pièces
40800240	Dresseur diamant manuel pour MD-Alto Dresseur diamant manuel pour MD-Alto. Pour conserver le taux d'enlèvement de matière.
40800241	Bâtonnets de dressage pour Xmatic Bâtonnets en oxyde d'aluminium pour le dressage des disques de prépolissage MD (ne pas utiliser avec MD-Piano 2000/4000). 3 pièces

ALUMINIUM

Évitez les déformations lors de la préparation de l'aluminium et des alliages d'aluminium. Obtenez des conseils sur le remplacement des grains grossiers et découvrez comment une suspension de silice colloïdale peut garantir un polissage final rigoureux.

LIRE LA SUITE





Meule à
lamelles
abrasives



Draps de polissage



Kit Transcopy

Essais non destructifs

Prépolissage

40800053	Roue à lamelles abrasives Pour le prépolissage avec TransPol Grain 80. Diamètre 40 mm (1½) x 10 mm, axe diamètre. 6 mm, 5 pièces.
40400049	Papier abrasif SiC Papier abrasif au carbure de silicium pour le prépolissage sur Transpol-2/5 et Transpol. Autocollant Grain 60. Diamètre 32 mm (1¼), 100 pièces.
40400129	Grain 120. Diamètre 32 mm (1¼), 100 pièces.
40400130	Grain 240. Diamètre 32 mm (1¼), 100 pièces.
40400131	Grain 500. Diamètre 32 mm (1¼), 100 pièces.

Draps de polissage

40500040	DP-Dur Drap pour le polissage diamanté. Pour utiliser avec Transpol. Soie satinée tissée; blanc. Autocollant Diamètre 32 mm (1¼), 25 pièces.
40500145	DP-Dac Drap pour le polissage diamanté. Pour Transpol-5/2 et Transpol. Acétate satiné tissé; bleu. Autocollant Diamètre 32 mm (1¼), 25 pièces.
40500041	DP-Mol Drap pour le polissage diamanté. Pour utiliser avec Transpol. Laine tissée. Autocollant Diamètre 32 mm (1¼), 25 pièces.
40500042	DP-Nap Drap pour le polissage diamanté. Pour utiliser avec Transpol. Feutrine synthétique à poils courts; marron. Autocollant Diamètre 32 mm (1¼), 25 pièces.
40500043	OP-Felt Drap pour le polissage aux oxydes. Pour utiliser avec Transpol. Feutre épais. Autocollant Diamètre 32 mm (1¼), 25 pièces.
03926904	Embout plastique Flexible Pour MovPol-3 et -5 50 pièces.

Poudre de carbure de silicium

40701023	Pour le rodage d'échantillons minéralogiques ou céramiques. À utiliser sur disque de rodage en fonte Grain 120 (FEPA F). 500 g
40701024	Grain 220 (FEPA F). 500 g
40701025	Grain 320 (FEPA F). 500 g
40701026	Grain 400 (FEPA F). 500 g
40701027	Grain 600 (FEPA F). 500 g
40701028	Grain 800 (FEPA F). 500 g
40701029	Grain 1000 (FEPA F). 300 g
40701030	Grain 1200 (FEPA F). 300 g

Lames de verre

80100001	Lames de verre Lames de verre pour lames minces, à bords prépolis. 1,2 à 1,5 mm d'épaisseur 27 x 46 mm. 100 pièces.
40701018	28 x 48 mm. 100 pièces.

Autres

49900044	Ruban adhésif double-face À utiliser avec les portes échantillons MAXAD (02606950), MAXSO (02606926), MAXSA (02606928), MAXON (02606927) ou MAXAN (02606929). Ruban adhésif double-face en rouleau 38 mm de large. 25 m
40900043	Pointe à graver Pointe en carbure de tungstène pour graveur 1 pièce.
40900041	Adhésif et poinçonneuse - TenuPol Résistant aux électrolytes avec pince de découpe pour pastilles de diamètre 3 mm pour TenuPol. 1 rouleau
49900052	Insert protecteur amovible pour réceptacle polisseuse Pour Tegramin-30 et -25 5 pièces.
49900056	Pour Tegramin-20 5 pièces.
49900041	Pour TegraPol-11, -15 et LaboPol-1, -2, -4, -5, -6 5 pièces.
49900061	Pour LaboPol-20 5 pièces.
49900062	Pour LaboPol-30/-60 5 pièces.
49900067	Pour AbraPol-30 3 pièces.
49900077	Pour Xmatic et Xmatic Compact. À utiliser sur la station de prépolissage/polissage MD et la station de prépolissage plan à grande vitesse. 5 sets

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Autres

49900033	Capuchons de protection Capuchon en plastique pour protéger la surface polie des échantillons cylindriques ou les enrobages Diamètre 25 mm, 100 pièces.
49900034	Diamètre 30 mm, 100 pièces.
49900035	Diamètre 40 mm, 100 pièces.
49900036	Diamètre 50 mm, 100 pièces.
49900063	Diamètre 32 mm (1¼), 100 pièces.

Consommables pour TargetSystem

05756914	Siège échantillon, diamètre 30 mm Adaptateur, diamètre 30 mm, pour faire des tranches sur TargetMaster. À insérer dans le TargetGrip (05756916). Taille max d'échantillons : 23 x 20.5 mm Diamètre 30 mm, 50 pièces.
05756908	Siège échantillon, diamètre 40 mm Adaptateur de 40 mm de diamètre, pour faire des tranches sur TargetMaster. À insérer dans le TargetGrip (05756901). Taille max d'échantillons : 29 x 20,5 mm Diamètre 40 mm, 50 pièces.
05756917	Siège échantillon, surélevé de 40 mm Adaptateur de 40 mm pour le le polissage en cross section 50 pièces. A utiliser avec TargetX. Taille max d'échantillon 5x15mm environ. L'utilisation de ce siège à échantillon nécessite la modification du TargetMaster.
05756912	Insert d'enrobage Insert d'enrobage pour une utilisation avec moules d'enrobage de diamètre 40 mm. Taille max d'échantillon 35 x 20 mm. Diamètre 40 mm, 50 pièces.
05756907	Barrière pour résine Étiquettes métalliques à utiliser avec le siège échantillons (05756908 et 05756914). 50 pièces.

Consommables pour ViaKit

40300056	Couvercles de recouvrement pour ViaKit Couvercles de recouvrement à utiliser avec les bagues d'enrobage ViaKit (40300055). 250 pièces.
40300057	Tiges de positionnement ViaKit Tiges de positionnement, diamètre 1.98 mm, longueur 43 mm. Convient pour l'utilisation avec ViaKit et AccuStop-40/Flangeform 500 pièces.

////////////////

ACCÉDEZ AUX NOUVELLES CONNAISSANCES MATÉRIOGRAPHIQUES

Suivez Struers sur les réseaux sociaux pour accéder directement aux dernières actualités, recherches, connaissances et informations matériellographiques.

✓ Connaissances d'experts ✓ Actualités produits ✓ Cours ✓ Webinaires ✓ Conseils et astuces





POLISSAGE

Consommables de polissage Struers

Quelles exigences de préparation avez-vous pour votre analyse ? Votre flux d'échantillons est-il élevé, ou traitez-vous seulement des échantillons de manière occasionnelle ? Travaillez-vous avec un seul type de matériau ou plusieurs ? Notre gamme complète de consommables de polissage couvre tous les besoins, pour tous les matériaux, tous les objectifs de préparation et toutes les configurations de laboratoire. Elle garantit ainsi des résultats précis et fiables, tout en améliorant la rapidité, l'efficacité et la sécurité de votre processus.

En effet, chaque machine et chaque consommable sont conçus pour fonctionner ensemble. Ainsi, tous les paramètres du processus de polissage sont maîtrisés, ce qui vous aide à tirer le meilleur profit de votre investissement.

Choisissez votre drap, la taille du grain de diamant et le lubrifiant en fonction du matériau que vous polissez. Que vous vous intéressiez au polissage diamanté ou aux oxydes, Struers dispose des produits que vous recherchez.

L'efficacité DiaPro

DiaPro est une gamme de suspensions diamantées spécialement développées pour offrir des performances et une efficacité remarquables, en réduisant de 30 % en moyenne les temps de préparation. Chaque suspension DiaPro a été spécifiquement développée et optimisée pour une surface de polissage particulière, garantissant une planéité, une netteté des bords et une reproductibilité exceptionnelles.

Seuls les consommables Struers sont conçus pour vous permettre de tirer le meilleur profit de votre équipement Struers.



Guide de sélection des draps de polissage MD

Drap	Caractéristiques	Utilisation recommandée	Abrasif Gamme	Élasticité	Dureté
MD-Plan	Tissu polyester ; blanc	Prépolissage fin des matériaux tendres Prépolissage des matériaux durs	15 – 3µm	Très faible	Dur
MD-Pan	Drap de polissage non-tissé ; blanc	Prépolissage fin des matériaux tendres Prépolissage de matériaux durs et fragiles	15 – 1µm	Très faible	Dur
MD-Sat	Acétate tissé	Prépolissage fin et polissage des métaux ferreux, des métaux non ferreux, des revêtements et des plastiques	9 - 1 µm	Moyen	Dur
MD-Dur	Soie naturelle satinée tissée	Prépolissage fin et polissage des métaux ferreux, des métaux non ferreux, des revêtements et des plastiques	9 - 1 µm	Moyen	Dur
MD-Dac	Acétate satiné tissé ; bleu	Polissage de tous les matériaux.	9 - 3 µm	Moyen	Dur
MD-Mol MD-Mol APS	Taffeta tissé 100 % laine	Polissage des métaux ferreux et non ferreux et des polymères APS pour Automatic Preparation System	≤ 3 µm	Élevé	Tendre
MD-Plus	Feutrine synthétique	Polissage en une étape des carbures frittés et des aciers.	≤ 3 µm	Élevé	Tendre
MD-Floc	Feutrine synthétique	Polissage de tous les matériaux.	≤ 3 µm	Très élevé	Très tendre
MD-Nap	Feutrine synthétique à fibres courtes	Polissage final de tous les matériaux	≤ 1 µm	Très élevé	Très tendre
MD-Chem / MD-Chem NonStick	Néoprène poreux	Polissage final de tous les matériaux		Élevée	Tendre

Instructions Metalogram

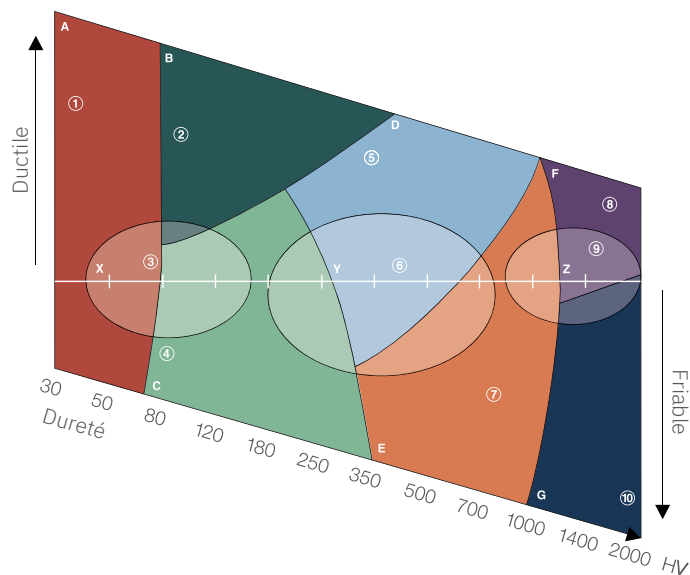
Le Metalogram est notre guide pour le choix des méthodes génériques basées sur les deux paramètres de ductilité et de dureté.

Le choix d'une méthode de préparation dans le Metalogram dépend de ces deux propriétés :

- Dureté : c'est la propriété la plus facile à mesurer, mais elle n'apporte pas assez d'information sur le matériau pour définir la meilleure méthode de préparation.
- Ductilité : capacité d'un matériau à subir une déformation plastique, c'est de loin le plus important. Comment un matériau réagit-il réellement à l'abrasion mécanique ? Est-il facilement déformé ou bien des fissures et des arrachements se forment-ils en cours de préparation ?

Description du Metalogram

L'axe X représente la dureté en Vickers (HV). L'échelle des valeurs n'est pas linéaire car la variété des méthodes de préparation pour les matériaux tendres est plus vaste que celle des matériaux durs. La forme du métallogramme est due au fait que les matériaux tendres sont généralement plus ductiles et que les matériaux durs sont généralement plus cassants.



Présentation des méthodes de préparation

			Prépolissage plan	Prépolissage fin	Polissage diamanté	Polissage aux oxydes	
Méthode A Ex. Al 99,5 moulé			Surface	SiC Foil (sur MD-Gekko)	MD-Largo	MD-Mol	MD-Chem
			Abrasif, grain/gra- nulométrie	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Mol R 3 µm	OP-S NonDry 0.25 µm
Méthode B Ex. Cu, pur			Surface	SiC Foil (sur MD-Gekko)	MD-Largo	MD-Mol	MD-Chem
			Abrasif, grain/gra- nulométrie	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Mol R 3 µm	OP-S NonDry 0.25 µm
Méthode C Ex. Cu 58 Zn 42			Surface	SiC Foil (sur MD-Gekko)	MD-Largo	MD-Dac	MD-Chem
			Abrasif, grain/gra- nulométrie	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dac 3 µm	OP-S NonDry 0.25 µm
Méthode D Ex. Fonte nodulaire			Diamètre	MD-Piano 220	MD-Allegro	MD-Dac	MD-Chem
			Abrasif, grain/gra- nulométrie	Diamant * ~ #220	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dac 3 µm	OP-A 0.02 µm
Méthode E Ex. Fonte blanche			Diamètre	MD-Piano 220	MD-Allegro	MD-Dur	MD-Chem
			Abrasif, grain/gra- nulométrie	Diamant * ~ #220	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dur 3 µm	OP-U NonDry 0.04 µm
Méthode F Ex. WC avec matrice Cu			Diamètre	MD-Piano 120	MD-Allegro	MD-Dac	MD-Chem
			Abrasif, grain/gra- nulométrie	Diamant * ~ #120	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dac 3 µm	OP-U NonDry 0.25 µm
Méthode G Ex. Al ₂ O ₃			Surface	MD-Piano 220	MD-Plan		MD-Chem
			Abrasif, grain/gra- nulométrie	Diamant * ~ #220	DiaPro Plan 9 µm		OP-S NonDry 0.04 µm
Méthode X Ex. Alliage MgAl			Surface	SiC-Foil (sur MD-Gekko)	MD-Largo	MD-Mol	
			Abrasif, grain/gra- nulométrie	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Mol R 3 µm	
Méthode Y Ex. Acier moyen au carbone			Diamètre	MD-Piano 220	MD-Plan	MD-Floc	
			Abrasif, grain/gra- nulométrie	Diamant * ~ #220	DiaPro Plan 9 µm	DiaPro Floc 3 µm	
Méthode Z Ex. Carbures frittés avec revêtements			Diamètre	MD-Piano 120	MD-Allegro	MD-Dac	
			Abrasif, grain/gra- nulométrie	Diamant * ~ #120	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dac 3 µm	

*Correspond à la granulométrie standard FEPA P

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES



Draps de polissage MD



DP-Nap



MD-Chem NonStick

Draps de polissage MD

MD-Plan

40500086	Drap de polissage pour prépolissage fin des métaux tendres et le polissage des matériaux durs. Tissu polyester blanc. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500087	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500088	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.
40500147	Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

MD-Pan

40500157	Drap de polissage pour prépolissage fin des métaux tendres et le prépolissage des matériaux durs et friables. Drap de polissage non-tissé; blanc Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500158	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500159	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.
40500160	Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

MD-Dur

40500074	Drap de polissage pour le prépolissage fin et le polissage des métaux ferreux, non-ferreux, des revêtements et des plastiques. Soie naturelle satinée tissée; blanc. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500075	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500076	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.
40500149	Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

MD-Dac

40500071	Drap de polissage pour le polissage de tous les matériaux. Utilisé avec diamant de granulométrie de 9 à 3 µm. Acétate satiné tissé; bleu. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500095	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500073	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.
40500150	Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

MD-Plus

40500089	Drap de polissage pour le polissage en une étape des carbures frittés et des aciers. Drap synthétique, floqué bleu. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500090	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500091	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.
40500151	Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

MD-Mol

40500077	Drap de polissage pour le polissage des métaux ferreux, non-ferreux et des polymères. Taffeta tissé 100 % laine; blanc. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500078	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500079	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.
40500152	Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

MD-Mol APS

40500155	Drap de polissage à utiliser sur les systèmes de préparation automatique (AbraPol, MAPS) pour le polissage des métaux ferreux, non-ferreux et des polymères. Taffeta tissé 100 % laine; blanc Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.
40500156	Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

MD-Nap

40500080	Drap de polissage pour le polissage final de tous les matériaux. Feutrine synthétique à poils courts; floqué marron. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500081	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500082	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.
40500153	Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

MD-Chem

40500092	Drap de polissage pour le polissage final chimique ou aux oxydes de tous les matériaux. Néoprène poreux; noir. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500093	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500094	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.
40500154	Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

MD-Chem NonStick

40500410	Drap de polissage pour le polissage final de tous les matériaux. Néoprène poreux rainuré pour prévenir l'effet ventouse des grands échantillons. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.
----------	---

MD-Floc

40500403	Drap de polissage pour le polissage de tous les matériaux. Drap synthétique floqué marron clair. Pour fixation magnétique sur MD-Disc Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500404	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500405	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.
40500419	Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

MD-Sat

40500406	Drap de polissage pour le prépolissage fin et le polissage des métaux ferreux et non-ferreux, des revêtements et des plastiques. Utilisé avec diamant de granulométrie de 9 à 3 µm. Acétate tissé; gris Pour fixation magnétique sur MD-Disc. Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500407	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500408	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.



Drap de polissage DP/OP



OP-Nat



MD-Rondo

Drap de polissage diamantés, aux oxydes**DP-Plan**

40500200	Drap de polissage pour prépolissage fin des métaux tendres et le prépolissage des matériaux durs. Utilisé avec diamant de granulométrie de 15 à 3 µm. Tissu polyester, blanc. Autocollant Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500201	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500202	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

DP-Pan

40500161	Drap de polissage pour prépolissage fin des métaux tendres et le prépolissage des matériaux durs et friables. Drap de polissage non-tissé; blanc. Autocollant Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500162	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.
40500163	Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

DP-Dur

40500208	Drap de polissage pour le prépolissage fin et le polissage des métaux ferreux et non-ferreux, des revêtements et des plastiques. Utilisé avec diamant de granulométrie de 9 à 1 µm. Soie naturelle satinée tissée; blanc. Autocollant Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.
40500209	Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.

DP-Dur

40500210 Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

DP-Plus

40500224 Drap de polissage pour le polissage en une étape des carbures frittés et des aciers. Drap synthétique floqué bleu. Autocollant

Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.

40500225 Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.

40500226 Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

DP-Mol

40500220 Drap de polissage pour le polissage des métaux ferreux, non-ferreux et des polymères. Taffeta tissé 100 % laine; blanc Autocollant

Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.

40500221 Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.

40500222 Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

DP-Nap

40500232 Drap de polissage pour le polissage final de tous les matériaux. Feutrine synthétique floqué à poils courts; marron. Autocollant

Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.

40500233 Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.

40500234 Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

DP-Dac

40500212 Drap de polissage pour le polissage de tous les matériaux. Utilisé avec diamant de granulométrie de 9 à 3 µm. Acétate satiné tissé ; bleu. Autocollant

Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.

40500213 Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.

40500214 Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

OP-Felt

40500300 Drap de polissage pour le polissage des métaux ferreux et non-ferreux. Utilisé avec alumine de granulométrie ≤ 9 µm. Feutre de laine épais; blanc. Autocollant.

Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.

40500301 Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.

40500302 Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

OP-Chem

40500308 Drap de polissage pour le polissage final de tous les matériaux. Utilisé pour le polissage aux oxydes de granulométrie < 1 µm. Néoprène poreux; noir. Autocollant.

Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.

40500309 Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.

40500310 Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

DP-Sat

40500216 Drap de polissage pour le prépolissage fin et le polissage des métaux ferreux et non-ferreux, des revêtements et des plastiques. Utilisé avec diamant de granulométrie de 9 à 3 µm. Acétate tissé; gris. Autocollant

Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.

40500217 Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.

40500218 Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

DP-Floc

40500228 Drap de polissage pour le polissage de tous les matériaux. Drap synthétique floqué marron clair. Autocollant

Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.

40500229 Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.

40500230 Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

OP-Nat

40500304 Drap de polissage pour le polissage des métaux ferreux. Utilisé avec alumine de granulométrie ≤ 9 µm. Feutre de laine tissé; rouge. Autocollant

Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.

40500305 Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.

40500306 Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

MD-Rondo

40503000 Disque métallique pour utilisation des draps et papiers abrasifs autocollants sur plateau magnétique

Diamètre 200 mm (8"), 5 pièces.

40503001 Diamètre 250 mm (10"), 5 pièces.

40503002 Diamètre 300 mm (12"), 5 pièces.

40503082 Diamètre 350 mm (14"), 5 pièces.

PASSER COMMANDE N'A JAMAIS ÉTÉ AUSSI SIMPLE

Rendez-vous sur notre nouvelle boutique en ligne WebShop pour commander rapidement et facilement. Vous pouvez parcourir la sélection complète des consommables Struers, commander en déplacement grâce à une nouvelle interface mobile et profiter d'une commande simple et d'une livraison rapide.

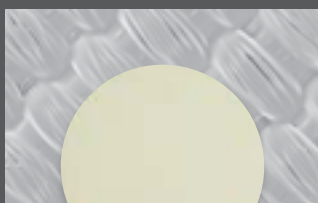
EN SAVOIR PLUS





DRAPS DE POLISSAGE

CHOISISSEZ VOTRE DRAP DE POLISSAGE IDÉAL



MD-Plan & DP-Plan

- Version pour fixation magnétique (MD) ou autocollante (DP)
- Polissage grossier des métaux tendres
- Polissage fin des matériaux durs
- Tissé
- Diamant/15 – 3 µm



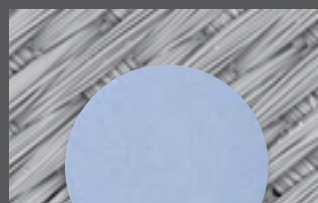
MD-Pan & DP-Pan

- Version pour fixation magnétique (MD) ou autocollante (DP)
- Polissage grossier des métaux tendres
- Polissage fin des matériaux durs et friables
- Drap
- Diamant 15 - 1 µm



MD-Sat & DP-Sat

- Version pour fixation magnétique (MD) ou autocollante (DP)
- Polissage grossier et fin des métaux ferreux et non ferreux, des revêtements et des plastiques
- Tissé
- Diamant/9 – 3 µm



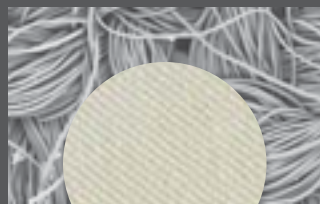
MD-Dac & DP-Dac

- Version pour fixation magnétique (MD) ou autocollante (DP)
- Polissage grossier et fin de tous les matériaux
- Tissé
- Diamant/9 – 3 µm



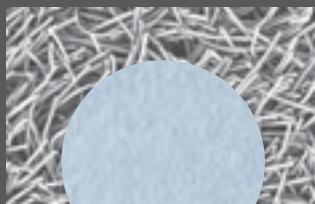
MD-Dur & DP-Dur

- Version pour fixation magnétique (MD) ou autocollante (DP)
- Polissage grossier et fin des métaux ferreux et non ferreux, des revêtements, des céramiques et des plastiques
- Tissé
- Diamant/9 – 1 µm



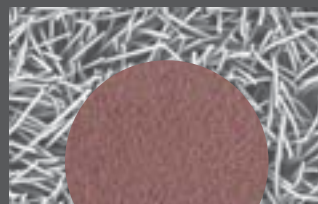
MD-Mol, MD-Mol APS & DP-Mol

- Version pour fixation magnétique (MD) ou autocollante (DP)
- Version disponible (MD-Mol APS) pour équipement de préparation entièrement automatisé
- Polissage fin des métaux ferreux et non ferreux et des polymères
- Tissé
- Diamant/≤ 3 µm



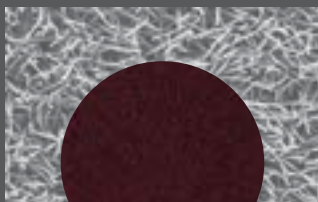
MD-Plus & DP-Plus

- Version pour fixation magnétique (MD) ou autocollante (DP)
- Polissage fin des carbures frittés et des aciers
- Nappé
- Diamant/3 µm



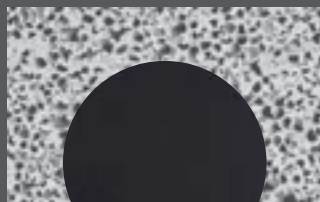
MD-Floc & DP-Floc

- Version pour fixation magnétique (MD) ou autocollante (DP)
- Polissage fin et ultra-fin de tous les matériaux
- Nappé
- Polissage aux oxydes ou diamantés ≤ 3 µm



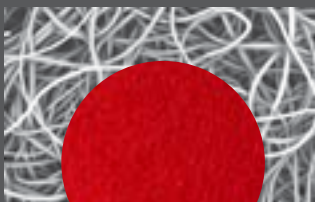
MD-Nap & DP-Nap

- Version pour fixation magnétique (MD) ou autocollante (DP)
- Polissage fin et ultra-fin de tous les matériaux
- Nappé
- Polissage aux oxydes ou diamantés ≤ 1 µm



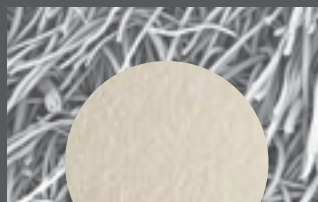
MD-Chem & OP-Chem

- Version pour fixation magnétique (MD) ou autocollante (DP)
- Version disponible (MD-Chem NonStick) pour éviter d'aspirer de grands échantillons
- Polissage ultra-fin de tous les matériaux
- Tissé
- Polissage aux oxydes ≤ 1 µm



OP-Nat

- Pour une fixation autocollante
- Polissage grossier, fin et ultrafin des métaux ferreux
- Tissé
- Alumine/≤ 9 µm



OP-Felt

- Pour une fixation autocollante
- Polissage grossier, fin et ultrafin des métaux non ferreux
- Alumine/≤ 9 µm

ACHETER SUR
NOTRE WEBSHOP





Produits diamantés



DiaPro

Produits diamantés

DiaPro	
40600500	DiaPro Pan 15 μm Pour le prépolissage matérielographique à haute performance sur MD-Pan et DP-Pan. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600503	4 l
40600505	DiaPro Allegro/Largo 9 μm Pour le prépolissage matérielographique fin à haute performance sur MD-Allegro et MD-Largo. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600507	2 l
40600508	6 l (3 x 2 l)
40600510	DiaPro Plan 9 μm Pour le prépolissage matérielographique fin à haute performance sur MD-Plan et DP-Plan. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600513	4 l
40600515	DiaPro Sat 6 μm Pour le polissage matérielographique à haute performance sur MD-Sat et DP-Sat. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600518	4 l
40600520	DiaPro Largo 3 μm Pour le polissage matérielographique à haute performance sur MD-Largo. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600523	4 l

DiaPro	
40600525	DiaPro Mol B 3 µm Pour le polissage métallographique à haute performance de matériaux durs (>150 HV) sur MD-Mol et DP-Mol. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600528	4 l
40600530	DiaPro Mol R 3 µm Pour le polissage métallographique à haute performance de matériaux tendres (<150 HV) sur MD-Mol et DP-Mol. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600533	4 l
40600535	DiaPro Dur 3 µm Pour le polissage métallographique à haute performance sur MD-Dur et DP-Dur. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600538	4 l
40600540	DiaPro Dac 3 µm Pour le polissage métallographique à haute performance sur MD-Dac et DP-Dac. Suspension diamantée base aqueuse stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600542	2 l
40600543	6 l (3 x 2 l)
40600545	DiaPro Plus 3 µm Pour le polissage métallographique à haute performance sur MD-Plus et DP-Plus. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600548	4 l
40600550	DiaPro Floc 3 µm Pour le polissage métallographique à haute performance sur MD-Floc et DP-Floc. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600553	4 l
40600555	DiaPro Dur 1 µm Pour le polissage métallographique à haute performance sur MD-Dur et DP-Dur. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600558	4 l

DiaPro

40600560	DiaPro Nap B 1 µm Pour le polissage métallographique à haute performance de matériaux durs (>150 HV) sur MD-Nap et DP-Nap. Suspension diamantée base aqueuse stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600562	2 l
40600563	(3 x 2 l)
40600565	DiaPro Nap R 1 µm Pour le polissage métallographique à haute performance de matériaux tendres (<150 HV) sur MD-Nap et DP-Nap. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600568	4 l
40600570	DiaPro Nap ¼ µm Pour le polissage métallographique à haute performance sur MD-Nap et DP-Nap. Suspension diamantée stable contenant un mélange unique de diamants polycristallins de haute performance et de lubrifiant pré-dosés. Appliquer DiaPro pour obtenir le niveau de lubrification correct. 500 ml
40600573	4 l



DiaDuo



DP-Spray, M et P



Stick DP P



DP-Paste P

DiaDuo

40600670	DiaDuo-2 Suspension diamantée avec lubrifiant pré-dosé. Suspension diamantée et lubrifiant de refroidissement combinés en un seul produit. Ne contient aucun solvant 1 µm. Blanc. 500 ml
40600673	1µm. Blanc. 4 l
40600665	3 µm. Bleu. 500 ml
40600668	3 µm. Bleu. 4 l
40600660	6 µm. Jaune. 500 ml
40600663	6 µm. Jaune. 4 l
40600655	9 µm. Gris. 500 ml
40600658	9 µm. Gris. 4 l
40600650	15 µm. Vert. 500 ml
40600653	15 µm. Vert. 4 l



Suspension DP P

Suspension DP M

Suspension DP A

DP-Suspension P

40600229 Suspension diamantée à l'eau avec diamants polycristallins, dans un flacon doseur avec pompe pour une application manuelle. À utiliser avec les lubrifiants DP. Les lubrifiants assurent le refroidissement et le beurrage corrects de la surface du matériau pendant le polissage

1 µm. 125 ml

40600228 3 µm. 125 ml

40600227 6 µm. 125 ml

40600430 Produit diamanté avec diamants polycristallins, biodégradable, rendement élevé. Suspension stable conçue pour les machines à dosage automatique.

0.1 µm. 500 ml

40600425 ¼ µm. 500 ml

40600427 ¼ µm. 2 l

40600420 1 µm. 500 ml

40600422 1 µm. 2 l

40600423 1 µm. 6 l (3 x 2 l)

40600415 3 µm. 500 ml

40600417 3 µm. 2 l

40600418 3 µm. 6 l (3 x 2 l)

40600410 6 µm. 500 ml

40600412 6 µm. 2 l

40600413 6 µm. 6 l (3 x 2 l)

40600405 9 µm. 500 ml

40600407 9 µm. 2 l

40600408 9 µm. 6 l (3 x 2 l)

40600400 15 µm. 500 ml

40600402 15 µm. 2 l

DP-Suspension M

40600455 Produit diamanté avec diamants monocristallins, biodégradable, rendement élevé, sans décantation. Suspension stable conçue pour les machines à dosage automatique.

1 µm. 500 ml

40600457 1 µm. 2 l

40600458 1 µm. 6 l (3 x 2 l)

40600450 3 µm. 500 ml

40600452 3 µm. 2 l

40600453 3 µm. 6 l (3 x 2 l)

40600445 6 µm. 500 ml

*** Frais de port pour expédition de produits dangereux

Les fiches de données de sécurité (FDS)
sont disponibles sur struers.com**DP-Suspension M**

40600447	6 µm. 2 l
40600448	6 µm. 6 l (3 x 2 l)
40600440	9 µm. 500 ml
40600442	9 µm. 2 l
40600443	9 µm. 6 l (3 x 2 l)
40600435	15 µm. 500 ml
40600437	15 µm. 2 l

DP-Suspension A

40600352***	Produit diamanté à haute performance contenant des diamants polycristallins. À base d'alcool. Teneur en eau < 0.5 % Pour une efficacité maximale du polissage de matériaux sensibles à l'eau. Suspension stable ¼ µm. 500 ml
40600351	1 µm. 500 ml
40600350***	3 µm. 500 ml
40600349***	Produit diamanté à haute performance contenant des diamants polycristallins. À base d'alcool. Teneur en eau < 0.5 % Pour une efficacité maximale du prépolissage fin et du polissage de matériaux sensibles à l'eau. Suspension stable 6 µm. 500 ml
40600348***	9 µm. 500 ml
40600347***	15 µm. 500 ml

DP-Spray P

40600144***	Produit diamanté à haute performance contenant exclusivement des diamants polycristallins. Rendement élevé. En bombe aérosol 1/4 µm. 150 ml
40600145***	1 µm. 150 ml
40600146***	3 µm. 150 ml
40600147***	6 µm. 150 ml
40600148***	9 µm. 150 ml
40600149***	15 µm. 150 ml
40600150***	35 µm. 150 ml

DP-Spray M

40600151***	Produit diamanté à haute performance contenant des diamants monocristallins. Rendement élevé. En bombe aérosol 1 µm. 150 ml
40600152***	3 µm. 150 ml
40600153***	6 µm. 150 ml
40600154***	9 µm. 150 ml
40600155***	15 µm. 150 ml

DP-Stick P

40600313	Diamant polycristallin, en stick applicateur. À utiliser avec les lubrifiants DP. Les lubrifiants assurent le refroidissement correct pendant le polissage ¼ µm. 24 g
40600312	1 µm. 24 g
40600311	3 µm. 24 g
40600310	6 µm. 24 g
40600309	9 µm. 24 g
40600308	15 µm. 24 g

DP-Paste P

40600028	Produit diamanté à haute performance contenant exclusivement des diamants polycristallins. Rendement élevé. En seringue ¼ µm. 10 g
40600027	1 µm. 10 g
40600026	3 µm. 10 g
40600025	6 µm. 10 g
40600024	9 µm. 10 g
40600023	15 µm. 10 g

DP-Paste M

40600020	Produit diamanté à haute performance contenant des diamants monocristallins. Usage Universel. En seringue ¼ µm. 10 g
40600019	1 µm. 10 g
40600018	3 µm. 10 g
40600017	6 µm. 10 g
40600016	9 µm. 10 g
40600015	15 µm. 10 g



DP-Lubricant, vert



DP-Lubricant, bleu



Lubrifiant DP, violet



DP-Lubricant, rouge



DP-Lubricant, marron



DP-Lubricant, jaune

Lubrifiant DP

40700101	Lubrifiant DP, vert. 1 L Liquide de refroidissement et agent lubrifiant pour le prépolissage fin et le polissage diamanté de la plupart des matériaux. Base aqueuse 1 l
40700103	4 l
40700104	12 l (3 x 4 l)

*** Frais de port pour expédition de produits dangereux

Les fiches de données de sécurité (FDS)
sont disponibles sur struers.com**Lubrifiant DP****40700005*** Lubrifiant DP, bleu. 1 L*****

Liquide de refroidissement et agent lubrifiant pour le prépolissage fin et le polissage diamanté de la plupart des matériaux. À base d'alcool avec éthanediol

1 l

40700006*** 5 l

40700056*** 10 l

40700059* Lubrifiant DP, violet. 1 L*****

Liquide de refroidissement et agent lubrifiant pour le prépolissage fin et le polissage diamanté de la plupart des matériaux. À base d'alcool avec propylène glycol

1 l

40700060*** 5 l

40700061*** 10 l

40700116 Lubrifiant DP, rouge 1 L

Agent lubrifiant pour le prépolissage fin et le polissage diamanté des matériaux tendres. Huile en émulsion aqueuse

1 L

40700118 4 L

40700072 10 L

40700028* Lubrifiant DP, marron. 1 L*****

"Liquide de refroidissement et agent lubrifiant pour le prépolissage fin et le polissage diamanté des matériaux sensibles à l'eau. À base d'alcool et de polyéthylène glycol"

1 l

40700126* Lubrifiant DP, jaune. 1 L*****

Agent lubrifiant pour le prépolissage fin et le polissage diamanté des matériaux sensibles à l'eau. À base d'alcool.

1 L

Autres**40700031 Pistolet de dosage**

Pour le dosage d'une quantité spécifique de toutes les suspensions diamantées et lubrifiants. Flacon de dosage pressurisé non-aérosol

500 ml

40700068 Flacon doseur

Pour l'application manuelle des suspensions diamantées ou de lubrifiant

150 ml

40700032 Pissette de dosage

Pour le dosage manuel des suspensions diamantées ou de lubrifiants

250 ml



OP-S NonDry



OP-S



Poudre AP-A

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Polissage aux oxydes

OP-S NonDry

40700206 Suspension de silice fumée non cristallisante, pour le polissage final. Peut être mélangée avec des réactifs chimiques pour le polissage des matériaux résistants. Prête à l'emploi. Pour la préparation de métaux non ferreux purs, la solution OP-S ordinaire est recommandée.

0,25 µm 1 L

40700208 0,25 µm 4 L

OP-S

40700201 **OP-S**
Suspension de silice fumée standard, pour le polissage final. Peut être mélangée avec des réactifs chimiques pour le polissage des matériaux résistants. Prête à l'emploi.

0,25 µm 1 L

40700203 0,25 µm 4 L

OP-U NonDry

40700216 Suspension de silice colloïdale, ne cristallise pas, pour le polissage final de tous les matériaux. Prêt à l'utilisation

0.04 µm. 1 l

40700218 0.04 µm. 4 l

OP-U

40700211 Suspension à la silice colloïdale. PH= 9,8. Pour le polissage final de tous les matériaux. Prêt à l'utilisation.

0.04 µm. 1 l

40700213 0.04 µm. 4 l

OP-A

40700220 Suspension alumine, acide PH=4, pour base nickel et aciers fortement alliés. A diluer dans 50 % d'eau. Concentré

0.1 µm. 500 ml

Produits AP

40700049 **Poudre AP-A**
Poudre d'alumine alpha agglomérée pour le polissage. À mélanger à de l'eau déminéralisée avant utilisation

0.3 µm. 1 kg

40700048 1 µm. 1 kg

40700047 5 µm. 1 kg



////////////////////

LANCEMENT DE NOUVELLES BOUTEILLES DE CONSOMMABLES

Nous sommes fiers de présenter des bouteilles repensées pour les consommables.

Les nouvelles bouteilles consommables sont un excellent complément pour un laboratoire rangé et organisé. Cependant, pour connecter les bouteilles à votre équipement existant, vous aurez peut-être besoin d'un ou de plusieurs de nos Retrofit kit.



////////////////////

PROFITEZ DES AVANTAGES DE...

- ✓ Détection automatique de liquide
- ✓ Connecteurs faciles à remplacer
- ✓ Aucun risque de déversement



*** Frais de port pour expédition de produits dangereux

Les fiches de données de sécurité (FDS)
sont disponibles sur struers.com**Produits AP**

40700041	Poudre AP-D Poudre d'alumine gamma non-agglomérée pour le polissage. À mélanger à de l'eau déminéralisée avant utilisation 0.05 µm. 1 kg
40700040	Poudre d'alumine alpha non-agglomérée pour le polissage. À mélanger à de l'eau déminéralisée avant utilisation 0.1 µm. 1 kg
40700039	0.3 µm. 1 kg
40700038	1 µm. 1 kg

Electrolytes

40900008***	Électrolyte A2 Pour le polissage électrolytique de l'acier inoxydable, de l'aluminium et de ses alliages, des alliages de nickel, de l'étain et du titane. Électrolyte à usage général pour LectroPol, Polectrol et Movipol 1 l
40900011***	Électrolyte A3 Pour le polissage électrolytique du molybdène, du titane, du zirconium et du vanadium. Pour LectroPol, Polectrol, Movipol et Tenupol 1 l
40900032***	Electrolyte D2 Électrolyte pour le cuivre et ses alliages. Pour LectroPol, Polectrol, Movipol et Tenupol 1 l

Réplication**Transcopy**

40900090***	Kit Transcopy Kit pour empreintes de surfaces polies et attaquées. La feuille de réplique Transcopy est auto-adhésive, réfléchissante et elle crée une réplique des microstructures, des fissures et défauts pour une analyse future au laboratoire. 50 feuilles de réplique 20 x 30 mm, 40 ml de liquide, buse aérosol, pipette et lames de microscope
40900092***	Liquide Transcopy Pour feuilles de réplique Transcopy (40900091) 40 ml
40900091	Feuilles de réplique Transcopy Feuilles de réplique métallographique réfléchissantes. Autocollantes. Épaisseur de la feuille env. 280-300 µm. Le liquide Transcopy (40900092) est à commander séparément. 20 x 30 mm. 50 pièces.

Cartouches RepliSet de 50 ml

40900069	RepliSet-F1 Système de répliques. Particulièrement utilisé pour la réplique de surfaces horizontales ou inclinées à basse température ambiante ou si des résultats rapides sont exigés. Composé fluide à polymérisation rapide d'une durée de vie de 0,5 à 1 min avec durcissement en 4 min à 25 °C . Pistolet distributeur (40900066) et buses de mélange (40900088) à commander séparément 1 cartouche de 50 ml
40900047	5 cartouches de 50 ml
40900068	RepliSet-F5 Système de répliques. Produit à usage général. Particulièrement utilisé pour la réplique de surfaces horizontales ou inclinées à température ambiante normale ou élevée. Composé fluide à polymérisation rapide d'une durée de vie de 5 min avec durcissement en 18 min à 25 °C . Pistolet distributeur (40900066) et buses de mélange (40900088) à commander séparément 1 cartouche de 50 ml
40900046	5 cartouches de 50 ml
40900071	RepliSet-T1 Système de répliques. Particulièrement utilisé pour la réplique de surfaces verticales ou surplombantes à basse température ou si des résultats rapides sont exigés. Composé fluide thixotrope à polymérisation rapide d'une durée de vie de 0,5 à 1 min avec durcissement en 4 min à 25 °C. Pistolet distributeur (40900066) et buses de mélange (40900088) à commander séparément 1 cartouche de 50 ml
40900049	5 cartouches de 50 ml
40900070	RepliSet-T3 Système de répliques. Produit à usage général. Particulièrement utilisé pour la réplique de surfaces verticales ou surplombantes à température ambiante normale ou élevée. Composé thixotrope à polymérisation rapide d'une durée de vie de 3 min avec durcissement en 10 min à 25 °C . Pistolet distributeur (40900066) et buses de mélange (40900088) à commander séparément 1 cartouche de 50 ml
40900048	5 cartouches de 50 ml



Orientation de la surface	Température de la surface	Durée de vie en pot	Produit recommandé
Horizontale, inclinée	> 20 °C	Normale	RepliSet-F5
		Courte	RepliSet-F1 / GF1
	< 20 °C	Normale	
Verticale, de dessous	> 20 °C	Normale	RepliSet-T3
		Courte	RepliSet-T1/ GT1
	< 20 °C	Normale	

**ACHETER SUR
NOTRE WEBSHOP**



TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Cartouches RepliSet de 50 ml

40900078	RepliSet-GF1 Système de réplique spécifiquement conçu pour l'analyse comparative macroscopique et la métrologie. Particulièrement utilisé pour la réplique horizontale ou les surfaces inclinées ou le remplissage des trous. Composé fluide à polymérisation rapide d'une durée de vie de 0,5 à 1 min et avec durcissement en 4 min à 25 °C (40900088 °F). Pistolet distributeur (40900066) et buses de mélange (40900088) à commander séparément 1 cartouche de 50 ml
40900076	5 cartouches de 50 ml
40900079	RepliSet-GT1 Système de réplique spécifiquement conçu pour l'analyse comparative macroscopique et la métrologie. Particulièrement utilisé pour la réplique de surface verticale ou surplombante. Composé fluide thixotrope à polymérisation rapide d'une durée de vie de 0,5 à 1 min avec durcissement en 4 min à 25 °C (40900088 °F). Pistolet distributeur (40900066) et buses de mélange (40900088) à commander séparément 1 cartouche de 50 ml
40900077	5 cartouches de 50 ml

Cartouches RepliSet de 265 ml

40900050	RepliSet-F5 Système de répliques. Produit à usage général. Particulièrement utilisé pour la réplique horizontale ou les surfaces inclinées à température ambiante ou élevée. Composé fluide à polymérisation rapide d'une durée de vie de 5 min avec durcissement en 18 min à 25 °C (40900056 °F). Pistolet distributeur (40900065) et buses de mélange (40900088) à commander séparément 2 cartouches de 265 ml
40900051	RepliSet-F1 Système de répliques. Particulièrement utilisé pour la réplique horizontale ou les surfaces inclinées à basse température ou si des résultats rapides sont exigés. Composé de fluide à polymérisation rapide d'une durée de vie de 0,5 à 1 min avec durcissement en 4 min à 25 °C (40900056 °F). Pistolet distributeur (40900065) et buses de mélange (40900088) à commander séparément 2 cartouches de 265 ml
40900052	RepliSet-T3 Système de répliques. Produit à usage général. Particulièrement utilisé pour la réplique verticale ou surplombante à température ambiante normale ou élevée. Composé fluide thixotrope à polymérisation rapide d'une durée de vie de 3 min avec durcissement en 10 min à 25 °C (40900056 °F). Pistolet distributeur (40900065) et buses de mélange (40900088) à commander séparément 2 cartouches de 265 ml
40900053	RepliSet-T1 Système de répliques. Particulièrement utilisé pour la réplique verticale ou surplombante à basse température ou si des résultats rapides sont exigés. Composé fluide thixotrope à polymérisation rapide d'une durée de vie de 0,5 à 1 min avec durcissement en 4 min à 25 °C (40900056 °F). Pistolet distributeur (40900065) et buses de mélange (40900088) à commander séparément 2 cartouches de 265 ml

Buses de mélange

40900088	Pour les répliques avec RepliSet en seringue de 50 ml 35 pièces.
----------	---

Buses de mélange

- 40900056 Pour les répliques avec RepliSet en seringue de 265 ml
10 pièces.

Accessoires et embouts de buses

- 40900087 **Lames de recouvrement**
Pour le système de répliques RepliSet. Une lame en plastique flexible adhérent à la réplique et garantissant un dos plat à la réplique. Pour une mise à niveau des répliques afin de faciliter l'examen microscopique, comme support dimensionnel pour la métrologie et pour un étiquetage, un transport et rangement des répliques RepliSet adéquates 26 x 76 x 1 mm, 50 pièces.
- 40900064 58 x 40 x 1 mm, 50 pièces.
- 40900062 **Papier de couverture**
Pour le système de répliques RepliSet. Adhère à la réplique, facilite l'étiquetage, la manipulation et fournit un support plan aux répliques pour faciliter l'examen microscopique.
60 x 70 mm. 100 pièces.
- 40900063 Pour le système de répliques RepliSet. Adhère à la réplique, facilite l'étiquetage, la manipulation et fournit un support plan aux répliques pour faciliter l'examen microscopique. Peut être découpé jusqu'à la taille voulue
A4 (210 x 297 mm). 10 pièces.
- 40900089 **Embouts pour buses de mélange**
Pour la réplique de surfaces planes à l'aide de RepliSet (en particulier RepliSet de type T). Applicateur « à bord large », largeur 10 mm. À monter sur une buse de mélange de 50 ml (40900088)
30 pièces.
- 40900060 Pour la réplique de trous de petite taille avec RepliSet. Aiguille de type Luer env. 1 mm dia., 30-38 mm de long. Réutilisable plusieurs fois. À monter sur une buse de mélange de 50 ml (40900088)
10 pièces.
- 40900061 Pour la réplique de trous de grande taille avec RepliSet. Flexible, Ø 6 mm, 100 mm de long. Réutilisable plusieurs fois. À monter sur une buse de mélange de 50 ml (40900088)
10 pièces.

RepliFix

- 40900084 **RepliFix-2**
Support silicone à deux composants, spécialement conçu pour être mélangé à la main. Polymérisation rapide. Particulièrement utile en combinaison avec RepliSet pour produire un support rigide. Peut être utilisé directement pour mouler la forme d'une surface pour une mesure du profil. Pour des conditions de température basse ou lorsque des résultats rapides sont requis. Durée de vie de 2 à 3 min et durcissement en 10 min à 25 °C
250 g de RepliFix-2, jaune, 250 g de RepliFix-2, bleu, gants de protection
- 40900086 **RepliFix-20**
Support silicone à deux composants, spécialement conçu pour être mélangé à la main. Polymérisation rapide. Particulièrement utile en combinaison avec RepliSet pour produire un support rigide. Peut être utilisé directement pour mouler la forme d'une surface pour une mesure du profil. Pour des conditions de température élevée ou pour faire les répliques des formes géométriques compliquées ou de grandes surfaces. Durée de vie de 20 min et durcissement en 60 min à 25 °C
250 g de RepliFix-20, jaune, 250 g de RepliFix-20, bleu, gants de protection



VÉRIFICATION

Consommables de vérification Struers

En matière d'essais de dureté, l'obtention d'une qualité constante nécessite l'utilisation d'un appareil d'essai de dureté correctement entretenu, étalonné conformément à des normes d'étalonnage homologuées internationales.

Résultats du calibrage

Nous vous recommandons de contrôler régulièrement l'étalonnage de votre équipement, afin de garantir la reproductibilité et la fiabilité des résultats de vos essais de dureté.



ÉTALON DE DURETÉ BRINELL – AVEC OU SANS CERTIFICAT

L'essai de dureté Brinell est utilisé pour les grands échantillons à structure granulaire grossière ou non homogène. Avant d'effectuer un essai de dureté Brinell, la surface de l'échantillon doit être préparée.

Nous vous recommandons de vérifier régulièrement l'étalonnage de votre équipement afin de garantir la reproductibilité et la fiabilité des résultats de vos essais de dureté.

Elle doit subir l'un des traitements suivants :

Usinée – Rectifiée – Rodée – Polie

Brinell		Dureté						
Méthode d'essai	max. Facteur	40	70	100	150	170	200	250
HBW 1/30	HB30			056483002	056483003	056483004	056483005	056483006
HBW 2.5/187.5				056482402	056482403	056482404	056482405	056482406
HBW 5/750				056481502	056481503	056481504	056481505	056481506
HBW 10/3000				056481002	056481003	056481004	056481005	056481006
HBW 1/10	HB10	056483100	056483101	056483102	056483103	056483104	056483105	
HBW 2.5/62.5		056482500	056482501	056482502	056482503	056482504	056482505	
HBW 5/250			056481601	056481602	056481603	056481604	056481605	
HBW 10/1000			056481201	056481202	056481203	056481204	056481205	
HBW 1/5	HB5	056483200	056483201	056483202				
HBW 2.5/31.25		056482600	056482601	056482602				
HBW 5/125		056482100	056482101	056482102				
HBW 10/500			056481301	056481302				
HBW 1/2.5	HB2.5	056483300						
HBW 2.5/15.625		056482700						
HBW 5/62.5		056482200						

Brinell (charge élevée)

Tous les étalons sont livrés avec une précision de ± 15 HV de la valeur nominale

Dimensions de l'étalon : 150 mm x 125 mm x 16 mm d'épaisseur

Brinell (faible charge)

Tous les étalons sont livrés avec une précision de ± 15 HV de la valeur nominale.

Dimensions de l'étalon : 64 mm de diamètre x 15 mm d'épaisseur

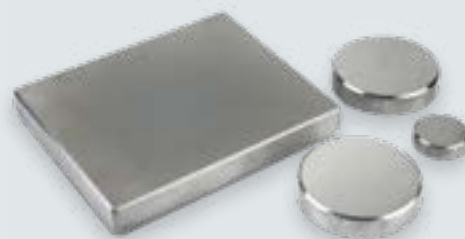
Ajoutez un C pour Certificat. Exemple : 056481005 sans certificat et 056481005C avec certificat inclus.

Matériau de l'étalon de dureté :

Noir = acier

Bleu = Aluminium

Veuillez contacter votre représentant Struers local si vous souhaitez ajouter un calibrage et une grille supplémentaires sur l'étalon de dureté.



Étalons de dureté

	300	350	400	450	500	550	600	650
s	056483007	056483008	056483009	056483010	056483011	056483012	056483013	056483014
s	056482407	056482408	056482409	056482410	056482411	056482412	056482413	056482414
s	056481507	056481508	056481509	056481510	056481511	056481512	056481513	056481514
s	056481007	056481008	056481009	056481010	056481011	056481012	056481013	056481014

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

ÉTALONS DE DURETÉ VICKERS – AVEC OU SANS CERTIFICAT

L'essai de dureté Vickers est adapté à une vaste gamme d'applications incluant les essais de microdureté. L'état de surface requis pour les essais de dureté Vickers dépend de la charge utilisée.

Étalons de macrodureté (charges supérieures à 1 kgf) – La surface doit être prépolie

Étalons de microdureté (charges inférieures ou égales à 1 kgf) – La surface doit être polie mécaniquement ou électrolytiquement

Acier et cuivre

– Au moins 3 fois les diagonales entre les empreintes

Plomb, zinc et aluminium

– Au moins 6 fois les diagonales entre les empreintes

Nous vous recommandons de vérifier régulièrement l'étalonnage de votre équipement afin de garantir la reproductibilité et la fiabilité des résultats de vos étalons de dureté.

Vickers	Dureté									
Méthode d'essai	40	70	100	150	200	250	300	350	400	450
HV0.010	056484000	056484001	056484002	056484003	056484005	056484006	056484007	056484008	056484009	056484010
HV0.025	056484100	056484101	056484102	056484103	056484105	056484106	056484107	056484108	056484109	056484110
HV0.050	056484200	056484201	056484202	056484203	056484205	056484206	056484207	056484208	056484209	056484210
HV0.1	056484300	056484301	056484302	056484303	056484305	056484306	056484307	056484308	056484309	056484310
HV0.2	056484400	056484401	056484402	056484403	056484405	056484406	056484407	056484408	056484409	056484410
HV0.3	056484500	056484501	056484502	056484503	056484505	056484506	056484507	056484508	056484509	056484510
HV0.5	056484600	056484601	056484602	056484603	056484605	056484606	056484607	056484608	056484609	056484610
HV1	056484700	056484701	056484702	056484703	056484705	056484706	056484707	056484708	056484709	056484710
HV2	056485000	056485001	056485002	056485003	056485005	056485006	056485007	056485008	056485009	056485010
HV3	056485100	056485101	056485102	056485103	056485105	056485106	056485107	056485108	056485109	056485110
HV5	056485200	056485201	056485202	056485203	056485205	056485206	056485207	056485208	056485209	056485210
HV10	056485300	056485301	056485302	056485303	056485305	056485306	056485307	056485308	056485309	056485310
HV20	056485400	056485401	056485402	056485403	056485405	056485406	056485407	056485408	056485409	056485410
HV30	056485500	056485501	056485502	056485503	056485505	056485506	056485507	056485508	056485509	056485510
HV50	056485600	056485601	056485602	056485603	056485605	056485606	056485607	056485608	056485609	056485610
HV100	056485700	056485701	056485702	056485703	056485705	056485706	056485707	056485708	056485709	056485710

Vickers, Micro

Tous les étalons sont livrés avec une précision de ± 25 HV de la valeur nominale

Dimensions de l'étalon : 30 mm de diamètre x 10 mm d'épaisseur

Vickers, Macro

Tous les étalons sont livrés avec une précision de ± 25 HV de la valeur nominale

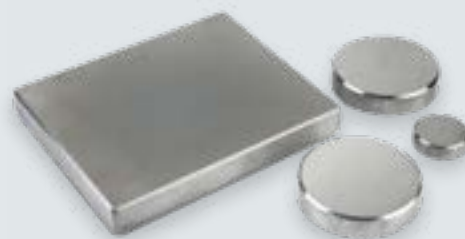
Dimensions de l'étalon : 64 mm de diamètre x 15 mm d'épaisseur

Matériau de l'étalon de dureté :

Noir = acier

Bleu = Aluminium

Veillez contacter votre représentant Struers local si vous souhaitez ajouter un calibrage et une grille supplémentaires sur l'étalon de dureté.



Étalons de dureté

500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000	1050	1100
056484011	056484012	056484013	056484014	056484015	056484016	056484017	056484018	056484019	056484020	056484021	056484022	056484023
056484111	056484112	056484113	056484114	056484115	056484116	056484117	056484118	056484119	056484120	056484121	056484122	056484123
056484211	056484212	056484213	056484214	056484215	056484216	056484217	056484218	056484219	056484220	056484221	056484222	056484223
056484311	056484312	056484313	056484314	056484315	056484316	056484317	056484318	056484319	056484320	056484321	056484322	056484323
056484411	056484412	056484413	056484414	056484415	056484416	056484417	056484418	056484419	056484420	056484421	056484422	056484423
056484511	056484512	056484513	056484514	056484515	056484516	056484517	056484518	056484519	056484520	056484521	056484522	056484523
056484611	056484612	056484613	056484614	056484615	056484616	056484617	056484618	056484619	056484620	056484621	056484622	056484623
056484711	056484712	056484713	056484714	056484715	056484716	056484717	056484718	056484719	056484720	056484721	056484722	056484723
056485011	056485012	056485013	056485014	056485015	056485016	056485017	056485018	056485019	056485020	056485021	056485022	
056485111	056485112	056485113	056485114	056485115	056485116	056485117	056485118	056485119	056485120	056485121	056485122	
056485211	056485212	056485213	056485214	056485215	056485216	056485217	056485218	056485219	056485220	056485221	056485222	
056485311	056485312	056485313	056485314	056485315	056485316	056485317	056485318	056485319	056485320	056485321	056485322	
056485411	056485412	056485413	056485414	056485415	056485416	056485417	056485418	056485419	056485420	056485421	056485422	
056485511	056485512	056485513	056485514	056485515	056485516	056485517	056485518	056485519	056485520	056485521	056485522	
056485611	056485612	056485613	056485614	056485615	056485616	056485617	056485618	056485619	056485620	056485621	056485622	
056485711	056485712	056485713	056485714	056485715	056485716	056485717	056485718	056485719	056485720	056485721	056485722	

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

ÉTALONS DE DURETÉ KNOOP – AVEC OU SANS CERTIFICAT

L'essai de dureté Knoop (HK) est une alternative à l'essai Vickers, il est destiné aux essais de microdureté. Avant d'effectuer un essai de dureté Knoop, il faut préparer la surface du matériau à tester.

L'essai de dureté Knoop est utilisé pour la microdureté (charges inférieures ou égales à 1 kgf) de sorte que la surface de l'échantillon doit être parfaitement polie ou électropolie avant démarrer l'essai.

Nous vous recommandons de vérifier régulièrement l'étalonnage de votre équipement afin de garantir la reproductibilité et la fiabilité des résultats de vos essais de dureté.

Knoop	Dureté								
Méthode d'essai	40	70	100	150	200	250	300	350	400
HK0.001	056487000	056487001	056487002	056487003	056487005	056487006	056487007	056487008	056487009
HK0.005	056487100	056487101	056487102	056487103	056487105	056487106	056487107	056487108	056487109
HK0.010	056487200	056487201	056487202	056487203	056487205	056487206	056487207	056487208	056487209
HK0.025	056487300	056487301	056487302	056487303	056487305	056487306	056487307	056487308	056487309
HK0.050	056487400	056487401	056487402	056487403	056487405	056487406	056487407	056487408	056487409
HK0.1	056487500	056487501	056487502	056487503	056487505	056487506	056487507	056487508	056487509
HK0.2	056487600	056487601	056487602	056487603	056487605	056487606	056487607	056487608	056487609
HK0.3	056487700	056487701	056487702	056487703	056487705	056487706	056487707	056487708	056487709
HK0.5	056487800	056487801	056487802	056487803	056487805	056487806	056487807	056487808	056487809
HK1	056487900	056487901	056487902	056487903	056487905	056487906	056487907	056487908	056487909

Knoop

Tous les étalons sont livrés avec une précision de ± 25 HV de la valeur nominale

Dimensions de l'étalon : 30 mm de diamètre x 10 mm d'épaisseur

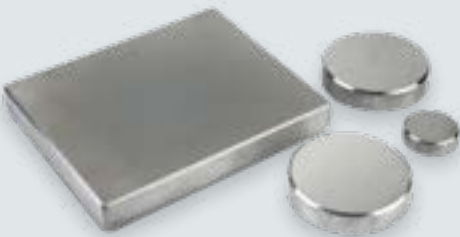
Ajoutez un C pour Certificat. Exemple : 056487005 sans certificat et 056487005C avec certificat inclus.

Matériau de l'étalon de dureté :

Noir = acier

Bleu = Aluminium

Veuillez contacter votre représentant Struers local si vous souhaitez ajouter un calibrage et une grille supplémentaires sur l'étalon de dureté.



Étalons de dureté

450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000
056487010	056487011	056487012	056487013	056487014	056487015	056487016	056487017	056487018	056487019	056487020	056487021
056487110	056487111	056487112	056487113	056487114	056487115	056487116	056487117	056487118	056487119	056487120	056487121
056487210	056487211	056487212	056487213	056487214	056487215	056487216	056487217	056487218	056487219	056487220	056487221
056487310	056487311	056487312	056487313	056487314	056487315	056487316	056487317	056487318	056487319	056487320	056487321
056487410	056487411	056487412	056487413	056487414	056487415	056487416	056487417	056487418	056487419	056487420	056487421
056487510	056487511	056487512	056487513	056487514	056487515	056487516	056487517	056487518	056487519	056487520	056487521
056487610	056487611	056487612	056487613	056487614	056487615	056487616	056487617	056487618	056487619	056487620	056487621
056487710	056487711	056487712	056487713	056487714	056487715	056487716	056487717	056487718	056487719	056487720	056487721
056487810	056487811	056487812	056487813	056487814	056487815	056487816	056487817	056487818	056487819	056487820	056487821
056487910	056487911	056487912	056487913	056487914	056487915	056487916	056487917	056487918	056487919	056487920	056487921

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

ÉTALONS DE DURETÉ ROCKWELL (AVEC OU SANS CERTIFICAT)

Rockwell :	Balances standard								
Méthode d'essai	Dureté								
HRC	20 056486000	25 056486001	30 056486002	35 056486003	40 056486004	45 056486005	50 056486006	55 056486007	60 056486008
HRA	60 056486020	63 056486021	65 056486022	68 056486023	70 056486024	73 056486025	76 056486026	78 056486027	81 056486028
HRA	22 056486140	26 056486141	31 056486142	35 056486143	40 056486144	45 056486145	47 056486146	50 056486147	53 056486148
DRH	40 056486040	44 056486041	48 056486042	52 056486043	56 056486044	60 056486045	64 056486046	67 056486047	71 056486048
HRB	20 056486120	30 056486121	40 056486122	50 056486123	60 056486124	70 056486125	75 056486126	80 056486127	85 056486128
HRE	75 056486160	81 056486161	87 056486162	93 056486163	100 056486164				
HRF	74 056486170	80 056486171	86 056486172	91 056486173	97 056486174				
HRG	33 056486182	41 056486183	49 056486184	58 056486185	66 056486186	74 056486187	83 056486188		
HRH	94 056486190	98 056486191							
HRK	47 056486201	56 056486202	65 056486203	73 056486204	81 056486205	86 056486206	91 056486207	95 056486208	99 056486209
HRL	92 056486280	118 056486281	123 056486282						
HRM	67 056486290	107 056486291	118 056486292						
HRP	86 056486300	94 056486301	112 056486302						
HRR	105 056486310	123 056486311	126 056486312						
HRS	115 056486320	117 056486321	123 056486322						
HRV	107 056486330	109 056486331	120 056486332						
Rockwell :	Échelles superficielles								
Méthode d'essai	Dureté								
HR15N	72 056486061	75 056486062	78 056486063	81 056486064	83 056486065	85 056486066	88 056486067	90 056486068	91 056486069
HR30N	46 056486081	50 056486082	55 056486083	59 056486084	64 056486085	68 056486086	73 056486087	77 056486088	80 056486089
HR45N	25 056486101	31 056486102	37 056486103	43 056486104	49 056486105	55 056486106	61 056486107	66 056486108	70 056486109
HR15T	67 056486220	70 056486221	73 056486222	77 056486223	80 056486224	83 056486225	85 056486226	86 056486227	88 056486228
HR30T	29 056486240	36 056486241	43 056486242	49 056486243	56 056486244	63 056486245	66 056486246	69 056486247	73 056486248
HR45T	12 056486261	22 056486262	32 056486263	43 056486264	48 056486265	53 056486266	58 056486267	63 056486268	68 056486269
HR15W	84 056486340	87 056486341	94 056486342						
HR30W	67 056486350	73 056486351	87 056486352						
HR45W	50 056486360	59 056486361	80 056486362						
HR15X	92 056486370	93 056486371	96 056486372						
HR30X	82 056486380	84 056486381	92 056486382						
HR45X	72 056486390	76 056486391	85 056486392						
HR15Y	95 056486400	96 056486401	98 056486402						
HR30Y	90 056486410	91 056486411	95 056486412						
HR45Y	85 056486420	87 056486421	94 056486422						

63	65	67	68	69	70
056486009	056486010	056486011	056486012	056486013	056486014
83	84	85			
056486029	056486030	056486031			
55	59	62			
056486149	056486150	056486151			
73	74	77			
056486049	056486050	056486051			
90	95	100			
056486129	056486130	056486131			



Étalons de dureté

L'essai de dureté Rockwell est une méthode rapide qui la rend idéale pour les essais de dureté. La mesure optique n'étant pas utilisée dans le cadre des essais de dureté Rockwell, l'échantillon ne doit pas être réfléchissant. Par conséquent, l'essai de dureté Rockwell peut être utilisé sur des surfaces non préparées.

Nous vous recommandons de vérifier régulièrement l'étalonnage de votre équipement afin de garantir la reproductibilité et la fiabilité des résultats de vos essais de dureté.

Rockwell

Les étalons de dureté HRC, HRA, HRD, HR15N, HR30N, HR45N sont livrés avec une précision de ± 2 HR de la valeur nominale
Tous les autres étalons sont livrés avec une précision de ± 4 HR de la valeur nominale

Dimensions de l'étalon : 64 mm de diamètre x 15 mm d'épaisseur

Ajoutez un C pour Certificat. Exemple : 056486004 sans certificat et 056486004C avec certificat inclus.

Matériau de l'étalon de dureté :

Noir = acier

Bleu = Aluminium

Veuillez contacter votre représentant Struers local si vous souhaitez ajouter un calibrage et une grille supplémentaires sur l'étalon de dureté.

92	93	
056486070	056486071	
82	83	
056486090	056486091	
72	74	
056486110	056486111	
90	91	93
056486229	056486230	056486231
76	80	
056486249	056486250	



ACCESSOIRES

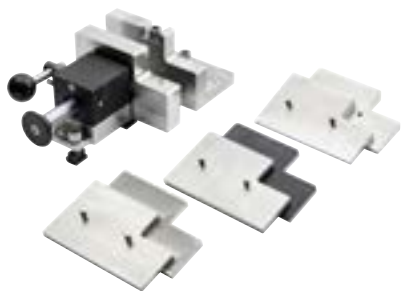
Struers propose une vaste sélection d'outils et d'accessoires, tous développés dans le but de faciliter les manipulations et d'offrir une précision supérieure lors de préparation d'échantillons.

Dans cette section, vous trouverez des accessoires pour :

- Tronçonnage
- Enrobage
- Prépolissage et polissage
- Nettoyage automatique
- Essais non destructifs
- Essais de dureté

Seuls les accessoires Struers sont conçus pour vous permettre de tirer le meilleur profit de vos équipements Struers.





Outil de bridage rapide



Outil de bridage pour vis

Tronçonnage

ACC Outils de bridage

Outils de bridage	
05036915	Outil de bridage vertical Pour le bridage des pièces de forme irrégulière sur la table de tronçonnage. Pour toutes les machines avec rainures en T de 8 mm. Hauteur de bridage réglable jusqu'à 58 mm. Complet avec clef de serrage et embout de bridage plat. Pour des rainures en T de 8 mm
05116905	Pour le bridage des pièces de forme irrégulière sur la table de tronçonnage Pour les machines avec rainures en T de 10 mm. Hauteur de bridage réglable jusqu'à 58 mm. Complet avec clef de serrage et embout de bridage plat. Pour rainures en T de 10 mm
05046904	Pour le bridage des pièces de forme irrégulière sur la table de tronçonnage. Pour les machines avec rainures en T de 12 mm. Hauteur de bridage réglable jusqu'à 105 mm. Complet avec clef de serrage et embout de bridage plat. Pour rainures en T de 12 mm
05116910	Rehausse Pour rehausser l'outil de bridage vertical (05116905) lors du bridage des pièces de grande hauteur. Pour augmenter la hauteur de bridage de 60 mm Pour rainures en T de 10 mm
05876902	Réception prismatique pour cales Utilisée avec un système de bridage (05876901 ou 05876924), la cale offre une plage de réglages de 60 à 80 mm. 60 à 80 mm
05046905	Pour rehausser l'outil de bridage vertical (05046904) lors du bridage des pièces de grande hauteur. Pour augmenter la hauteur de bridage de 74 mm Pour rainures en T de 12 mm
05116911	Patins de serrage Jeu de 4 patins de serrage polyvalents pour outil de bridage vertical (05046904, 05116905 ou 05036915)
05876903	Réception prismatique pour cales Utilisée avec un système de bridage (05876901 ou 05876924), la cale offre une plage de réglages de 80-100 mm. 80 à 100 mm
05046906	Rallonge came Pour rallonger le bras d'un outil de bridage vertical (05036915, 05046904 et 05116905)
05876906	Table rotative Table rotative 0 à 90 degrés pour le tronçonnage angulaire. À utiliser avec divers outils de bridage pour rainure en T de 12 mm. Hauteur de table 42 mm. Dimension 220 x 205 mm Pour rainures en T de 12 mm

Outils de bridage

05876904	Réception prismatique pour cales Utilisée avec un système de bridage (05876901 ou 05876924), la cale offre une plage de réglages de 100-120 mm. 100 à 120 mm
05876916	Mors d'étau en caoutchouc Jeu de deux mors d'étau pour le bridage optimal, par exemples, de tubes à paroi mince. Pour utilisation avec le système de bridage rapide pour rainure en T de 12 mm, gauche (05876911) et droit (05876912). Pour rainures en T de 12 mm
05876914	Jeu de deux mors d'étau pour le bridage optimal des pièces rondes et ovales. À utiliser avec les outils de bridage rapides pour rainure en T de 12 mm, à gauche (05876911) et à droite (05876912). 12 mm. Jeu de 2
06316928	Mors pour outils de bridage à plaque de base Jeu de deux mors d'étau pour le bridage optimal des petits échantillons réguliers. À utiliser avec les outils de bridage à plaque de base pour rainure en T de 10 et 12 mm, à gauche et à droite. Pour les rainures en T de 10-12 mm
05876918	Mors rainurés Jeu de deux mors d'étau pour le bridage optimal de pièces régulières. À utiliser avec les étaux de bridage rapides pour rainure en T de 12 mm, à gauche (05876911) et à droite (05876912). 12 mm. Jeu de 2
05876913	Mors en forme de 'V' Jeu de deux mors d'étau pour le bridage optimal des pièces rondes et ovales. À utiliser avec les outils de bridage rapides pour rainure en T de 10 mm, à gauche (05876909) et à droite (05876910). 10 mm. Jeu de 2
06316923	Étau vertical à serrage rapide haut Pour fixer la pièce sur le côté gauche de la meule de tronçonnage. Convient pour Labotom-15, Discotom-10 et Discotom-100. Hauteur max d'échantillon: 85 mm; Hauteur min d'échantillons : 35 mm. Pour rainures en T de 10 mm
05876915	Mors avec revêtement caoutchouc Jeu de deux mors d'étau pour le bridage optimal de tubes à paroi mince. À utiliser avec les outils de bridage rapides pour rainure en T de 10 mm, à gauche (05876909) et à droite (05876910). Pour rainures en T de 10 mm
05876917	Mors rainurés Jeu de deux mors d'étau pour le bridage optimal de pièces régulières. À utiliser avec les outils de bridage rapides pour rainure en T de 10 mm, à gauche (05876909) et à droite (05876910). 10 mm. Jeu de 2
05876905	Table rotative Table rotative 0 à 90 degrés pour le tronçonnage angulaire. À utiliser avec divers outils de bridage avec rainure en T de 10 mm. Hauteur de table 42 mm. Dimension 185 x 140 mm Pour rainures en T de 10 mm

Outils de bridage

06316915	Étau à serrage rapide Pour fixer la pièce sur le côté droit de la meule de tronçonnage. Pour les machines avec rainures en T. Complet avec butée. Déplacement mors : 50 mm. Hauteur de mors : 58 mm Droit. Pour rainures en T de 10 mm
06316912	Gauche. Pour rainures en T de 10 mm
06316916	Droit. Pour rainures en T de 12 mm
06316914	Gauche. Pour rainures en T de 12 mm
05876926	Mâchoire en 'V' pour étau vertical à serrage rapide Mors d'étau pour le bridage optimal des pièces rondes ou ovales. À utiliser avec l'étau vertical à serrage rapide pour rainures en T de 10 mm, (05876925). 1 pc.
05136903	Bridage rapide à ressort Pour brider la pièce sur le côté droit de la meule. Convient pour Labotom-5, Labotom-15, Discotom-10 et Discotom-100. Complet avec butée et clef de bridage. Droite. Pour rainures en T de 10 mm
06316902	Butée réglable pour le tronçonnage en série Réglage précis pour le tronçonnage répétitif Facile à régler Livré avec règle graduée pour un réglage précis Convient pour les rainures en T de 10 et 12 mm Convient aux rainures en T de 10 et 12 mm
05876927	Support fixe Support pour porte-échantillons avec bridage en queue d'aronde. Positionnement manuel. Pour les machines avec rainures en T de 10 mm.
05996916	Étau à serrage rapide Pour brider la pièce sur le côté gauche de la meule. Pour toutes les machines avec rainures en T de 8 mm. Complet avec butée et clef de serrage. Gauche, pour des rainures en T de 8 mm
06316919	Kit d'outils de bridage 10 mm Outils universels pour les tables de tronçonnage à rainures en T. Prise en charge et bridage des échantillons de forme irrégulière Pour rainures en T de 10 mm
06316920	Kit d'outils de bridage 12 mm Outils universels pour les tables de tronçonnage à rainures en T Prise en charge et bridage des échantillons de forme irrégulière Pour rainures en T de 12 mm
06316901	Support réglable pour pièces. cylindriques Peut être utilisé en longitudinal comme en coupe transversale. Facile à déplacer et à positionner sur la table de tronçonnage. Peut être réglé pour tous les diamètres. Convient pour les rainures en T de 10 et 12 mm Convient aux rainures en T de 10 et 12 mm
05876928	Étau à serrage rapide horizontal XL Pour la fixation d'échantillons réguliers du côté gauche de la meule de tronçonnage. Convient pour Magnutom-400/-500. Complet avec butée et clef de serrage. Déplacement du mors : 60 mm. Hauteur du mors : 116 mm
06316918	Étau à serrage rapide à faible course Pour fixer la pièce sur le côté droit de la meule de tronçonnage. Pour les machines avec rainures en T de 10 mm. Complet avec butée. Déplacement mors : 12 mm. Hauteur de mors : 58 mm Droit. Pour rainures en T de 10 mm

Outils de bridage

06316917	Gauche. Pour rainures en T de 10 mm
06316921	Étau à serrage rapide horizontal bas Pour brider la pièce sur le côté droit de la meule. Pour les machines avec rainures en T de 10 mm. Complet avec butée. Déplacement mors : 50 mm. Hauteur de mors : 42 mm Pour rainures en T de 10 mm
06316922	Étau vertical à serrage rapide Pour fixer la pièce sur le côté gauche de la meule de tronçonnage. Convient pour Labotom-15, Discotom-10 et Discotom-100. Hauteur max d'échantillon: 50 mm Pour rainures en T de 10 mm
06316907	Outil de bridage, monobloc, plaque de base Conçu pour le bridage de pièces de petite taille ou de forme irrégulière. Déplacement mors : 60 mm, pour les pièces cylindriques diamètre maxi: 40 mm. Complet avec outils de serrage et mors rainurés. Autres accessoires disponibles: mors prismatiques, ou de grande taille, ou caoutchoutés Droit. Pour des rainures en T de 8 mm
06316906	Droit. Pour rainures en T de 10 mm
06316905	Gauche. Pour rainures en T de 10 mm
06316909	Droit. Pour rainures en T de 12 mm
06316908	Gauche. Pour rainures en T de 12 mm
06316930	Mors pour outils de bridage à plaque de base 10-12 mm Jeu de deux mors d'étau pour le bridage optimal des pièces. rondes ou ovales. À utiliser avec les outils de bridage à plaque de base pour rainure en T de 10 et 12 mm, à gauche et à droite. Pour les rainures en T de 10-12 mm
06316926	Outil de bridage pour découpe de vis Pour la découpe longitudinale des boulons et fixations Avec règle graduée pour faciliter le positionnement de la pièce. Pour toutes les machines avec rainures en T de 8 mm. Plage de bridage de 4 à 22 mm de diamètre. Un guide en carbure de tungstène empêche la meule de tronçonnage de dévier. Comprend les vis, cales d'épaisseur: 3 de 1 mm et 3 de 0.5 mm. Pour des rainures en T de 8 mm
05876929	Étau à serrage rapide horizontal XL Pour la fixation d'échantillons réguliers du côté droit de la meule de tronçonnage. Convient pour Magnutom-400/-500. Complet avec butée et clef de serrage. Déplacement du mors : 60 mm. Hauteur du mors : 116 mm
05876930	Mors XL Jeu de deux mors d'étau pour le bridage optimal des pièces. rondes ou ovales. À utiliser avec l'étau à serrage rapide horizontal XL (058769XX).
05876931	Mors XL Jeu de deux mors d'étau pour le bridage optimal de pièces. régulières. À utiliser avec l'étau à serrage rapide horizontal XL (0587692X).
05876936	Système de bridage vertical XL, rainure en T de 12 mm Pour le bridage des pièces. de forme irrégulière sur la table de tronçonnage Pour les machines avec rainures en T de 12 mm. Hauteur de bridage réglable jusqu'à 176 mm (avec bloc rehausseur). Complet avec clé de serrage et patin de bridage plat.

Outils de bridage

- 05876901** **Système de bridage**
Systèmes de bridage réglables horizontalement, verticalement et orientables
Plage de réglage de la hauteur : 20 mm. Utilisé avec les réceptions prismatiques pour cales : 60-80 mm (05876902), 80-100 mm (05876903) ou 100-120 mm (05876904), à commander séparément. Des systèmes de bridages supplémentaires (05876923) peuvent être ajoutés au plateau de base
Pour rainures en T de 12 mm
- 05876924** **Systèmes de bridage**
Système de bridage rotatif réglable verticalement avec rainure en T de 12 mm. Plage de réglage de hauteur : 20 mm. Utilisé avec les réceptions prismatiques pour cales : 60-80 mm (05876902), 80-100 mm (05876903) ou 100-120 mm (05876904), à commander séparément.
Pour rainures en T de 12 mm
- 06316904** **Outil de bridage anti pincement**
Outil qui réduit le risques de blocage de la meule de tronçonnage lors du tronçonnage de pièces présentant des tensions internes. Jeu complet avec deux mors d'étau (droit + gauche), butée et clés de serrage
Pour rainures en T de 10 mm
- 06316903** Pour rainures en T de 12 mm
- 05046912** **Chaîne de bridage**
Pour le bridage des pièces de forme irrégulière. Complet avec bloc d'ancrage et clé de serrage
Pour rainures en T de 12 mm



EasyDoser

Enrobage à chaud

Unités de Dosage pour Enrobage à Chaud

- 05796902** **EasyDoser**
Dosage manuel pour les presses d'enrobage à chaud Pour les résines d'enrobage Struers 1 kg



Wupty

Enrobage à froid

Accessoires pour l'enrobage à froid

- 05696901** **Wupty**
Accessoire à utiliser avec les moules FixiForm pour démouler facilement les enrobages cylindriques. Wupty ne peut être utilisé qu'avec FixiForm, car nous utilisons la forme spécifique du moule pour le fixer pendant l'extraction de l'enrobage



MD-Disc



Disque en aluminium MD



Disque de prépolissage sous eau

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Prépolissage et polissage

Disque MD avec 3 pieds de positionnement

02426920	MD-Disc avec 3 pieds de positionnement Plateau support magnétique pour les produits MD-System Diamètre 200 mm (8").
02426919	Diamètre 250 mm (10").
02426918	Diamètre 300 mm (12").
02426933	Diamètre 350 mm (14").

Plateau de polissage avec 3 pieds de positionnement

02426935	Disque de prépolissage sous eau avec pieds de positionnement Disque aluminium avec cerclage de maintien. À utiliser avec papier abrasif SiC à dos non autocollant Diamètre 200 mm (8").
02426936	Diamètre 230 mm (9").
02426915	Diamètre 250 mm (10").
02426909	Diamètre 305 mm (12").
03756902	Disque en aluminium avec pieds de positionnement À utiliser avec les consommables à dos autocollant. Diamètre 200 mm (8").
02426907	Diamètre 250 mm (10").
02426906	Diamètre 300 mm (12").
40800113	Feuille magnétique Pour transformer un plateau de polissage standard en plateau magnétique. Auto-collante Diamètre 200 mm (8").
40800114	Diamètre 250 mm (10").
40800115	Diamètre 300 mm (12").

Accessoires pour Tegramin et LaboPol

06086401	MD-Disc avec insert conique MD-Disc pour Tegramin-20 et LaboPol-20. Avec cône pour faciliter le positionnement Diamètre 200 mm (8").
06086402	MD-Disc pour Tegramin-25 et LaboPol-30/-60. Avec cône pour faciliter le positionnement Diamètre 250 mm (10").
06086403	MD-Disc pour Tegramin-30 et LaboPol-30/-60. Avec cône pour faciliter le positionnement Diamètre 300 mm (12").

Accessoires pour Tegramin et LaboPol

- 06086404 **Disque aluminium avec insert conique**
Disque aluminium pour Tegramin-20 et LaboPol-20. Avec cône pour faciliter le positionnement
Diamètre 200 mm (8").
- 06086405 Disque aluminium pour Tegramin-25 et LaboPol-30/60. Avec cône pour faciliter le positionnement
Diamètre 250 mm (10").
- 06086406 Disque aluminium pour Tegramin-30 et LaboPol-30/60. Avec cône pour faciliter le positionnement
Diamètre 300 mm (12").

Accessoires pour LaboPol

- 06206932 **Disque de prépolissage sous eau conique**
Disque d'aluminium avec cerclage de maintien. À utiliser sur LaboPol-30/-60 avec papier abrasif SiC non-autocollant
Diamètre 230 mm.
- 06206918 Diamètre 250 mm (10").
- 06206919 Diamètre 305 mm (12").
- 06206924 **Disque de prépolissage sous eau conique**
Disque d'aluminium avec cerclage de maintien. À utiliser sur LaboPol-20 avec papier abrasif SiC non-autocollant
Diamètre 200 mm (8").
- 06206917 **Disque en fonte pour la minéralogie, ø 300 mm**
Disque de type conique avec rainures concentriques pour le rodage des échantillons minéralogiques sur LaboPol-30/-60.
ø 300 mm



Mallette



Pistolet distributeur

TriPod

- 04386921 **Porte-échantillons pour polissage parallèle**
Porte-échantillon en acier inoxydable de 12.5 mm pour fixation de polissage parallèle TriPod P (04386201)
10 pièces.
- 04386922 Porte-échantillon en aluminium de 12.5 mm pour fixation de polissage parallèle TriPod P (04386201)
10 pièces.

TriPod

04386923	Porte-échantillons pour polissage transversal Porte-échantillon en acier inoxydable de 12.5 mm pour fixation de polissage transversal TriPod X (04386202) 10 pièces.
04386924	Porte-échantillon en aluminium de 12.5 mm pour fixation de polissage transversal TriPod X (04386202) 10 pièces.
04386925	Supports TriPod Patins en téflon pour fixations de polissage TriPod -X/-P. 04386202 ou 04386201 2 pièces.

Nettoyage Automatique

06236920	Dispositif de mise à niveau Pour le réglage des bagues de retenue sur les échantillons individuels pour Lavamin. Pour les échantillons cylindriques de 25 mm, 30 mm; 40 mm et 50 mm de diam.
06236921	Applicateur pour bague de maintien 25 mm diamètre Facilite la mise en place des bagues de maintien sur les enrobages. Compatible avec Lavamin. Pour enrobages 25 mm
06236922	Pour enrobages diamètre 30 mm
06236923	Pour enrobages 40 mm
06236924	Pour enrobages 50 mm
06236910	Bagues de retenue Pour les échantillons de 25 mm de diam. Pour retenir les échantillons individuels dans les plaques porte-échantillons pour un nettoyage dans Lavamin. 15 bagues
06236911	15 bagues diamètre 30 mm
06236912	15 bagues diamètre 40 mm
06236913	15 bagues diamètre 50 mm
06236925	Plaque de maintien caoutchouc 140mm dia Assure le maintien des enrobages petits et légers dans les plaques porte-échantillons de diamètre 140 mm pour Lavamin.
06236926	Assure le maintien des enrobages petits et légers dans les plaques porte-échantillons de diamètre 160 mm pour Lavamin.

Autres

40900065	Pistolet distributeur Pistolet distributeur manuel pour RepliSet Pour cartouches de 265 ml
40900066	Pour cartouches de 50 ml
40900067	Malette Mallette de transport en aluminium pour RepliSet 50 ml. Les inserts en mousse facilitent le rangement de tout l'outillage pour les répliques. 1 pistolet distributeur, 5 cartouches neuves et 2 cartouches de travail, 2 x 35 pièces, buses de mélange, pointes de buse, papier de couverture, nettoyant liquide, et répliques terminées. Le contenu est à commander séparément L x p x h = 445 x 155 x 330 mm



Pénétrateurs

Essais de dureté

Pénétrateurs	
06709101	Pénétrateur diamant Rockwell certifié Pénétrateur certifié selon ASTM et ISO. Pour Duramin-100, -150, -160, -170, -600, -650
06709102	Pénétrateur bille Rockwell, 1/16" Avec certificat selon normes ASTM & ISO. Pour Duramin-100, -150, -160, -170, -600, -650
06709103	Pénétrateur bille Rockwell, 1/8" Avec certificat selon normes ASTM & ISO. Pour Duramin-100, -150, -160, -170, -600, -650
06709104	Pénétrateur bille Rockwell, 1/4" Avec certificat selon normes ASTM & ISO. Pour Duramin-100, -150, -160, -170, -600, -650
06709105	Pénétrateur bille Rockwell, 1/2" Avec certificat selon normes ASTM & ISO. Pour Duramin-100, -150, -160, -170, -600, -650
06709110	Pénétrateur Brinell, 1 mm Avec certificat selon normes ISO & ASTM. Pour Duramin-160, -170, -600, -650.
06709111	Pénétrateur Brinell bille 2.5 mm Pénétrateur certifié ASTM et ISO avec bille carbure 2.5mm
06709112	Pénétrateur Brinell bille 5 mm Pénétrateur certifié ASTM et ISO avec bille carbure 5mm

Pénétrateurs

06709113	Pénétrateur Brinell, 10 mm Avec certificat selon normes ASTM & ISO. Pour Duramin-160, -170, -600, -650, -3000.
06709114	Pénétrateur Brinell, 1 mm Avec certificat selon normes ASTM & ISO. Pour Duramin-4, -40, -100.
06709115	Pénétrateur brinell certifié, 2.5 mm Avec certificat selon ASTM et ISO. Pour Duramin -4/-40/-100
06709121	Pénétrateur Vickers certifié Pénétrateur Vickers certifié ASTM et ISO
06709120	Pénétrateur Vickers, ≥HV1 Avec certificat selon normes ISO et ASTM.
06709130	Pénétrateur Knoop Pénétrateur certifié ASTM et ISO. Pour Duramin-4, -40, -100.
06709131	Pénétrateur Knoop Pénétrateur certifié ASTM et ISO. Pour Duramin-100, -600, -650.
06709132	Adaptateur pour second pénétrateur, Duramin-4/-40 Nécessaire si 2 pénétrateurs doivent être installés sur la tourelle. Pour Duramin -4/-40

**REGARDEZ
LES VIDÉOS DE
VÉRIFICATION
SUR YOUTUBE**

LIRE LA SUITE





MD-Concert Concertino



Coffret de rangement MD

Meuble pour tronçon-
neuse

Mobilier de laboratoire

Mobilier de laboratoire	
05306101	MD-Concert Coffret de rangement spécifique pour 10 surfaces de préparation MD en 300 mm (12"), 250 mm (10") 200 mm (8") de diamètre.
05306102	MD-Concertino Coffret de rangement spécifique pour 8 surfaces de préparation MD en 200 mm (8") de diamètre.
05666001	Coffret de rangement MEDCU Pour 10 surfaces de préparation MD de diamètre 350 mm (14").
06266102	Table pour Discotom et Labotom Pour les tronçonneuses Labotom et Discotom. Avec un compartiment pour loger l'unité de recyclage, un tiroir pour les outils et des étagères pour les meubles de tronçonnage. Étagère pour le meuble: 06266902 Dimensions: largeur: 93 cm, profondeur: 95 cm, hauteur réglable: de 75 à 80 cm
06266901	Extension meuble tronçonneuse Peut se monter à droite comme à gauche Largeur : 400 mm, profondeur 950 mm
06266902	Étagère pour table Discotom et Labotom Étagère pour table, si aucune unité de recirculation n'est installée.

Dispositif de recyclage filtrant

Advanced Cooling System	
05766933	Filtre chaussette XL pour filtre XL Filtre chaussette de rechange pour système de filtration XL (05766932)
05766928	Filtre chaussette Filtre chaussette pour bac de 50 l (05766906). Acier inoxydable À utiliser avec bac de 50 l

Prépolissage et polissage Xmatic

Modèle	No. de cat.
Xmatic Compact 3x200-240V, 50-60 Hz	06886129
Xmatic Compact 3x380-480V 50/60Hz	06886146
Xmatic Compact avec nettoyage par ultrasons 3x200-240V, 50-60 Hz	06886229
Xmatic Compact avec nettoyage par ultrasons 3x380-480V 50/60Hz	06886246
Xmatic Compact avec convoyeur vertical 3x200-240V, 50-60 Hz	06886329
Xmatic Compact avec convoyeur vertical 3x380-480V 50/60Hz	06886346
Xmatic Compact avec nettoyage par ultrasons et convoyeur vertical 3x200-240V, 50-60 Hz	06886429
Xmatic Compact avec nettoyage par ultrasons et convoyeur vertical 3x380-480V 50/60Hz	06886446

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Prépolissage et polissage Xmatic

Xmatic et Xmatic Compact	No. de cat.
Disque MD dia. 250 mm (10")	06896902
Diamètre 250 mm (10"). Disque de fixation magnétique pour supports de prépolissage et de polissage MD	
Disque MD dia. 300 mm (12")	06896903
Diamètre 300 mm (12"). Disque de fixation magnétique pour supports de prépolissage et de polissage MD	
Balise lumineuse	06296900
Pour afficher les conditions de travail réelles	
	
Système de recyclage pour station MD	05766937
Pour la recirculation de l'eau de refroidissement pour le prépolissage sur la station de prépolissage/polissage MD Composé de : réservoir de 75 l, pompe, capteur de niveau, cylindre pour sac filtrant, 1 sac filtrant jetable pour station de prépolissage/polissage MD, tuyau d'eau	
Séparateur d'alcool	06896904
Pour la collecte des déchets d'alcool provenant de la station de nettoyage	
Dispositif de mise à niveau	No. de cat.
Dispositif de mise à niveau Uniforce sans bras de pression	04886101
Système de mise à niveau des échantillons dans les porte-échantillons de diamètre 140, 160 et 200 mm Sans bras de pression pour le positionnement des échantillons	
	
Dispositif de mise à niveau Uniforce avec bras de pression	04886102
Système de mise à niveau des échantillons dans les porte-échantillons de diamètre 140, 160 et 200 mm Avec bras de pression pour le positionnement des échantillons	



Prépolissage et polissage Xmatic

Porte-échantillons					
RFID* Ø 140 mm - À utiliser sur un disque MD de 250 mm (10") de diamètre.					
Taille de l'orifice	Trous	Forme	Schéma	Matériau	Référence
-	0	—		Aluminium	06066701
25-40 mm	4			Aluminium	06066901
25-40 mm	4			Acier inoxydable	06066904
10-32 mm	6			Aluminium	06066918
10-32 mm	6			Acier inoxydable	06066915
RFID* Ø 160 mm - À utiliser sur un disque MD de 300 mm (12") de diamètre.					
Taille de l'orifice	Trous	Forme	Schéma	Matériau	Référence
-	0	—		Acier inoxydable	06066702
-	0	—		Aluminium	06066703
20-40 x 68 mm	3			Acier inoxydable	06066721
50 mm	4			Acier inoxydable	06066913
25-40 mm	6			Acier inoxydable	06066907
25-40 mm	6			Aluminium	06066910
10-25 x 34 mm	6			Acier inoxydable	06066720
13-25,5 mm	12			Acier inoxydable	06066921

* La technologie RFID permet à Xmatic de suivre automatiquement les porte-échantillons

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

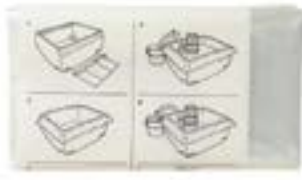
PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Prépolissage et polissage Xmatic

Consommables	No. de cat.
Sacs filtrants pour système de recirculation sur la station de prépolissage/polissage MD	49900085
Sacs filtrants jetables pour système de recirculation	
Sacs filtrants pour le système de recyclage sur la station de prépolissage plan à grande vitesse	49900086
Sacs filtrants jetables pour le système de recyclage sur la station de prépolissage plan à grande vitesse	
Insert protecteur amovible pour réceptacle	49900077
Pour un nettoyage facile du bol sur la station de prépolissage/polissage MD et la station de prépolissage plan à grande vitesse	
Pointe diamant	02606962
Pour le dressage de disques de prépolissage MD-Alto	
	
Bâtonnets d'oxyde d'aluminium pour le dressage de disques de prépolissage MD	40800241
Pour le dressage de supports de prépolissage MD	
Pointe diamant pour outil de dressage (pour meule de prépolissage plan à enlèvement de matière élevé)	40800045
Pointe diamant pour le dresseur	
	
Doublures jetables pour réservoir 75/100 l	49900043
Pour la collecte des déchets dans le bac de 75/100/150 l	
	
Kits de mise à niveau Xmatic Compact	No. de cat.
Convoyeur vertical	06886901
Convoyeur vertical pour mise à niveau sur Xmatic Compact avec lavage à ultrasons	
Convoyeur vertical	06886902
Convoyeur vertical pour mise à niveau sur Xmatic Compact	

Prépolissage et polissage AbraPlan-30

Modelos		N.º de cat.
AbraPlan-30, 3 x 200-240 V / 50-60 Hz		06296129
AbraPlan-30, 3 x 380-480 V / 50-60 Hz		06296146
Unidad de recirculación	Accesorios	N.º de cat.
Se debe conectar una unidad de recirculación para obtener un uso más rentable del agua y para recoger los abrasivos eliminados. Un sistema completo contiene un depósito, una bomba y un filtro tipo bolsa. 	Bomba de recirculación La bomba de recirculación de tres fases está conectada directamente a AbraPlan-30, lo cual permite que la parada de emergencia también controle la bomba de recirculación.	
	3 x 200-240 V 50/60 Hz	06296929
	3 x 380-415 V 50/60 Hz	06296946
	3 x 460-480 V 50/60 Hz	06296954
	Depósito de recirculación de 50 l Los depósitos están fabricados en acero inoxidable para una larga vida útil del producto y una alta disipación del calor.	
	Filtro tipo bolsa Struers se han diseñado para funcionar con nuestros grandes depósitos de recirculación, eliminando la mayor cantidad de residuos posible para que no entren en el sistema de drenaje.	
	Bolsas desperdicios. 5 uds. Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l.	
Luz indicadora		N.º de cat.
Para mostrar las condiciones reales de trabajo		06296900

Para mostrar las condiciones de trabajo reales de AbraPlan-30, AbraPol-30 y Xmatic, Xmatic Compact



Prépolissage et polissage AbraPlan-30

Dispositivo de nivelación	N.º de cat.
Dispositivo de nivelación Uniforce sin pie de presión	04886101

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro
Sin pie de presión para posicionar las muestras



Dispositivo de nivelación Uniforce con pie de presión	04886102
---	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro
Con pie de presión para posicionar las muestras



Prépolissage et polissage AbraPlan-30

Portamuestras					
160 mm diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25-40 mm	6			Acero inoxidable	06066909
25-40 mm	6			Aluminio	06066912
10-25,5 mm	12			Acero inoxidable	02606917
10-25 x 34 mm	6			Acero inoxidable	02606918
20-40 x 68 mm	3			Acero inoxidable	02606920
Máx.: 24 x 52 mm	3	-		Acero inoxidable	02606924
29-32mm	8			Aluminio	02606954
38-40 mm	6			Aluminio	02606955
50-51 mm	4			Acero inoxidable	02606963
-	0	-		Acero inoxidable	02606926
-	0	-		Aluminio	02606928

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Prépolissage et polissage AbraPlan-30

Portamuestras					
200 mm diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25-5 mm	6			Acero inoxidable	06066914
53-90 mm	3			Acero inoxidable	02606922
39-32 mm	12			Aluminio	02606956
38-40 mm	8			Aluminio	02606957
49-52 mm	6			Aluminio	02606958
-	0	-		Acero inoxidable	02606927
-	0	-		Aluminio	02606929

Prépolissage et polissage AbraPol-30

Modelos	N.º de cat.
AbraPol-30, 3 x 200 - 240 V / 50 - 60 Hz	06306129
AbraPol-30, 3 x 380 - 480 V / 50 - 60 Hz	06306146
AbraPol-30 con válvula de cambio, 3 x 200 - 240 V / 50 - 60 Hz	06306229
AbraPol-30 con válvula de cambio, 3 x 380 - 480 V / 50 - 60 Hz	06306246
Unidad de dosificación	N.º de cat.
Unidad de bomba-DP	06306901

Para la dosificación de suspensión de diamante o lubricante en AbraPol-30.
Se incluye sistema Easy Connector



Unidad de bomba-OP	06306902
--------------------	----------

Para la suspensión de óxido de dosificación en AbraPol-30.
Se incluye sistema Easy Connector



Disco de preparación, con pasadores de colocación	N.º de cat.
Disco MD, 350 mm diá.	02426933

Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD.



Disco MD, 300 mm diá.	02426918
-----------------------	----------

Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD.



Prépolissage et polissage AbraPol-30

Disco de aluminio, 300 mm diá.

02426906

Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido.



Disco abrasivo húmedo, 305 mm diá.

02426909

El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC.



Sujeción giratoria con orificios

05886905

Sujeción giratoria con orificios y 12 pasadores para discos de preparación. Para evitar la elevación de los discos de preparación



Recipiente para residuos desechable, 3 uds.

49900067

Para una limpieza sencilla del recipiente



Válvula de cambio

06306903

Para su uso si tiene un sistema de recirculación y utiliza un método con suspensiones-OP



Luz indicadora

06296900

Para mostrar las condiciones de trabajo reales de AbraPlan-30, AbraPol-30 y Xmatic, Xmatic Compact



Prépolissage et polissage AbraPol-30

Unidad de recirculación	Accesorios	N.º de cat.
	Bomba de recirculación La bomba de recirculación dispone de tres fases y está conectada directamente a AbraPlan-30, lo cual permite que la parada de emergencia también controle la unidad de recirculación.	
	3 x 200-240 V 50/60 Hz	06296929
	3 x 380-415 V 50/60 Hz	06296946
	3 x 460-480 V 50/60 Hz	06296954
	Depósito de recirculación de 50 l Los depósitos están fabricados en acero inoxidable para una larga vida útil del producto y una alta disipación del calor.	
	Filtro tipo bolsa Struers se han diseñado para funcionar con nuestros grandes depósitos de recirculación, eliminando la mayor cantidad de residuos posible para que no entren en el sistema de drenaje.	
	Bolsas desperdicios. 5 uds. Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l (05766906)	

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Prépolissage et polissage AbraPol-30

Dispositivo de nivelación	N.º de cat.
Dispositivo de nivelación Uniforce sin pie de presión	04886101

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro.
Sin pie de presión para posicionar las muestras



Dispositivo de nivelación Uniforce con pie de presión	04886102
---	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro.
Con pie de presión para posicionar las muestras



Prépolissage et polissage AbraPol-30

Portamuestras					
160 mm diá. para disco de preparación de 300 mm diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25-40 mm	6			Acero inoxidable	06066909
25-40 mm	6			Aluminio	06066912
10-25,5 mm	12			Acero inoxidable	02606917
10-25 x 34 mm	6			Acero inoxidable	02606918
20-40 x 68 mm	3			Acero inoxidable	02606920
Máx.: 24 x 52 mm	3	-		Acero inoxidable	02606924
29-32mm	8			Aluminio	02606954
38-40 mm	6			Aluminio	02606955
50-51 mm	4			Acero inoxidable	02606963
-	0	-		Acero inoxidable	02606926
-	0	-		Aluminio	02606928
Soporte portamuestras flexible					07066961
Para muestras de formas inusuales sin embutir. Área: Mín. 20 x 40 mm Máx.: 100 x 100 mm Altura: Mín. 10 mm Máx.: 20 mm Se requiere un software especial. Versión de software ≥ 3.03.					

Prépolissage et polissage AbraPol-30

Portamuestras					
200 mm diá. para disco de preparación de 350 mm diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25-5 mm	6			Acero inoxidable	06066914
53-90 mm	3			Acero inoxidable	02606922
39-32 mm	12			Aluminio	02606956
38-40 mm	8			Aluminio	02606957
49-52 mm	6			Aluminio	02606958
-	0	-		Acero inoxidable	02606927
-	0	-		Aluminio	02606929

Prépolissage et polissage Tegramin-30

Modelos	N.º de cat.
Tegramin-30	06036127
Tegramin-30 con cubierta	06036227
Tegramin-30 con tapa	06036527
Módulo de dosificación Tegramin	N.º de cat.
Con 1 bomba DP	06036900

Se incluye sistema Easy Connector.



Con 2 bombas DP	06036901
-----------------	----------

Se incluye sistema Easy Connector.



Con 2 bombas DP y 1 bomba OP	06036902
------------------------------	----------

Se incluye sistema Easy Connector.



Bandeja de botellas para 8 botellas	06036911
-------------------------------------	----------

Bandeja de botellas con espacio para ocho botellas cuadradas de ½ o 1 litro.



Prépolissage et polissage Tegramin-30

Discos de preparación	N.º de cat.
Disco MD, 300 mm diá.	06086403

Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD.



Disco de aluminio, 300 mm diá.	06086406
---------------------------------------	-----------------

Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido.



Disco de hierro fundido. 300 mm diá.	06206917
---	-----------------

Disco con ranurado concéntrico para lapear muestras mineralógicas. Fabricado con una aleación especial de hierro fundido resistente a SiC.



Cubierta	06036903
-----------------	-----------------

Cubierta transparente



Tapa para disco de preparación	06036906
---------------------------------------	-----------------

Para proteger el disco de preparación cuando no se utiliza



Protección contra salpicaduras para preparación manual	06036905
---	-----------------

Con un pequeño espacio para evitar la obstrucción de las muestras



Prépolissage et polissage Tegramin-30

Recipiente para residuos desechable, 5 uds.

49900052

Para una limpieza sencilla del recipiente



Válvula de cambio

06036904

Para su uso si tiene un sistema de recirculación y utiliza un método con suspensiones-OP



Unidad de recirculación

N.º de cat.

Sistema de refrigeración 3

Se debe conectar una unidad de recirculación para obtener un uso más rentable del agua y para recoger los abrasivos eliminados. Un sistema completo contiene un depósito, una bomba y un filtro tipo bolsa.



1 x 100 V / 50 Hz

05766516

1 x 220-240 V / 50 Hz

05766522

1 x 100-120 V / 60 Hz

05766523

1 x 220-240 V / 60 Hz

05766524

1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA

05766616

Bolsas desperdicios. 5 uds.

49900042

Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l.



TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Prépolissage et polissage Tegramin-30

Dispositivo de nivelación	N.º de cat.
Dispositivo de nivelación Uniforce sin pie de presión	04886101

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro.
Sin pie de presión para posicionar las muestras



Dispositivo de nivelación Uniforce con pie de presión	04886102
---	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro.
Con pie de presión para posicionar las muestras



Prépolissage et polissage Tegramin-30

Placas portamuestras	N.º de cat.
Acoplamiento	06086901

Para placas portamuestras.



Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25 mm	6	●		Acier inoxydable	06086932
30 mm	6	●		Acier inoxydable	06086933
40 mm	6	●		Acier inoxydable	06086934
50 mm	6	●		Acier inoxydable	06086935
1 "	6	●		Acier inoxydable	06086939
1 ¼ "	6	●		Acier inoxydable	06086940
1 ½ "	6	●		Acier inoxydable	06086941
2 "	6	●		Acier inoxydable	06086942
20x30 mm	6	●		Acier inoxydable	06086944
Accustop-30	3	●		Acier inoxydable	06086937
Accustop-40 y soporte TYNDS	3	●		Acier inoxydable	06086938
-	0	-		Acier inoxydable	06086936

Prépolissage et polissage Tegramin-30

Portamuestras					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25-40 mm	6			Acero inoxidable	06066909
25-40 mm	6			Aluminio	06066912
10-25,5 mm	12			Acero inoxidable	02606917
10-25 x 34 mm	6			Acero inoxidable	02606918
20-40 x 68 mm	3			Acero inoxidable	02606920
Máx.: 24 x 52 mm	3	-		Acero inoxidable	02606924
29-32mm	8			Aluminio	02606954
38-40 mm	6			Aluminio	02606955
50-51 mm	4			Acero inoxidable	02606963
-	0	-		Acero inoxidable	02606926
-	0	-		Aluminio	02606928
Soporte portamuestras flexible					N.º de cat.
Para muestras de formas inusuales sin embutir.					07066961

Área: Mín. 20 x 40 mm Máx.: 100 x 100 mm

Altura: Mín. 10 mm Máx.: 20 mm

Se requiere un software especial. Versión de software de Tegramin $\geq$ 1.33



Prépolissage et polissage Tegramin-25

Modelos	N.º de cat.
Tegramin-25	06026127
Tegramin-25 con cubierta	06026227
Tegramin-25 con tapa	06026527
Módulo de dosificación Tegramin	N.º de cat.
Con 1 bomba DP	06036900

Se incluye sistema Easy Connector.



Con 2 bombas DP	06036901
-----------------	----------

Se incluye sistema Easy Connector.



Con 2 bombas DP y 1 bomba OP	06036902
------------------------------	----------

Se incluye sistema Easy Connector.



Bandeja de botellas para 8 botellas	06036911
-------------------------------------	----------

Bandeja de botellas con espacio para ocho botellas cuadradas de ½ o 1 litro.



Prépolissage et polissage Tegramin-25

Disco de preparación con cono	N.º de cat.
Disco MD, 250 mm diá.	06086402

Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo



Disco de aluminio, 250 mm diá.	06086405
--------------------------------	----------

Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido. Con cono para un reemplazo sencillo



Cubierta	06036903
----------	----------

Con cubierta transparente.



Tapa para disco de preparación	06036906
--------------------------------	----------

Para proteger el disco de preparación cuando no se utiliza.



Protector contra salpicaduras para disco de preparación	06026905
---	----------

Para preparación manual con una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.



Prépolissage et polissage Tegramin-25

Recipiente para residuos desechable, 5 uds.

49900052

Para una limpieza sencilla del recipiente



Válvula de cambio

06036904

Para su uso si tiene un sistema de recirculación y utiliza un método con suspensiones-OP



TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Prépolissage et polissage Tegramin-25

Unidad de recirculación	N.º de cat.
Sistema de refrigeración 3	

Se debe conectar una unidad de recirculación para obtener un uso más rentable del agua y para recoger los abrasivos eliminados. Un sistema completo contiene un depósito, una bomba y un filtro tipo bolsa.



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616
Bolsas desperdicios. 5 uds.	49900042

Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l.



Prépolissage et polissage Tegramin-25

Dispositivo de nivelación	N.º de cat.
Para portamuestras de 140 mm diám.	05256903

Permite la nivelación de muestras en soportes de 140 mm de diámetro



Dispositivo de nivelación Uniforce sin pie de presión	04886101
---	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro. Sin pie de presión para posicionar las muestras



Dispositivo de nivelación Uniforce con pie de presión	04886102
---	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro. Con pie de presión para posicionar las muestras



TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Prépolissage et polissage Tegramin-25

Placas portamuestras	N.º de cat.
Acoplamiento	06086901

Para placas portamuestras.



Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
30 mm	6	●		Acier inoxydable	06086903
40 mm	6	●		Acier inoxydable	06086904
50 mm	3	●		Acier inoxydable	06086905
1 ¼ "	6	●		Acier inoxydable	06086910
1 ½ "	6	●		Acier inoxydable	06086911
2 "	3	●		Acier inoxydable	06086943
Accustop 30	3	●		Acier inoxydable	06086907
-	-	-		Acier inoxydable	06086906

Prépolissage et polissage Tegramin-25

Portamuestras					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
10-32 mm	6			Acero inoxidable	06066917
10-32 mm	6			Aluminio	06066920
25-40 mm	4			Acero inoxidable	06066906
25-40 mm	4			Aluminio	06066903
29-32 mm	6			Aluminio	02606952
-	0	-		Aluminio	02606950
Portamuestras flexibles					07066941
Para muestras de formas inusuales sin embutir. Área: Mín. 20 x 40 mm Máx.: 90 x 90 mm Altura: Mín. 10 mm Máx.: 20 mm Se requiere un software especial. Versión de software de Tegramin $\geq$ 1.33					

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Prépolissage et polissage Tegramin-20

Modelos	N.º de cat.
Tegramin-20	06016127
Módulo de dosificación Tegramin	N.º de cat.
Con 1 bomba DP	06036900

Se incluye sistema Easy Connector.



Con 2 bombas DP	06036901
------------------------	-----------------

Se incluye sistema Easy Connector.



Con 2 bombas DP y 1 bomba OP	06036902
-------------------------------------	-----------------

Se incluye sistema Easy Connector.



Bandeja de botellas para 8 botellas	06036911
--	-----------------

Para organizar las botellas.
Portabotellas con espacio para ocho botellas cuadradas de 1/2 o 1 litro.



Prépolissage et polissage Tegramin-20

Disco de preparación con cono	N.º de cat.
Disco MD, 200 mm diá.	06086401

Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo



Discos de preparación, 200 mm diá.	06086404
------------------------------------	----------

Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido.



Cubierta	06036903
----------	----------

Con cubierta transparente.



Tapa para disco de preparación	06016906
--------------------------------	----------

Para proteger el disco de preparación cuando no se utiliza



Protección contra salpicaduras para preparación manual	06016905
--	----------

Con un pequeño espacio para evitar la obstrucción de las muestras



Prépolissage et polissage Tegramin-20

Recipiente para residuos desechable, 5 uds.

49900056

Para una limpieza sencilla del recipiente



Válvula de cambio

06036904

Para su uso si tiene un sistema de recirculación y utiliza un método con suspensiones-OP



Prépolissage et polissage Tegramin-20

Unidad de recirculación	N.º de cat.
Sistema de refrigeración 3	

Se debe conectar una unidad de recirculación para obtener un uso más rentable del agua y para recoger los abrasivos eliminados. Un sistema completo contiene un depósito, una bomba y un filtro tipo bolsa.



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616
Bolsas desperdicios. 5 uds.	49900042

Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l.



TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Prépolissage et polissage Tegramin-20

Placas portamuestras	N.º de cat.
Acoplamiento	06086900

Para placas portamuestras



Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25 mm	4	●		Acier inoxydable	06086912
30 mm	4	●		Acier inoxydable	06086913
40 mm	4	●		Acier inoxydable	06086914
1 "	4	●		Acier inoxydable	06086915
1 ¼ "	4	●		Acier inoxydable	06086916
1½ "	4	●		Acier inoxydable	06086917
-	0	-		Acier inoxydable	06066918

Prépolissage et polissage LaboPol-60

Modelo	N.º de cat.
LaboPol-60	06346127
Unidad de control	N.º de cat.
LaboUI	06206901

Panel de control resistente para una preparación manual y rápida las 24 horas.



Portamuestras LaboForce-50

06356127

Placa portamuestras semiautomática y robusta para la preparación de 1-4 muestras. Destacan su rapidez y fiabilidad constantes en la preparación de la muestra.



Portamuestras LaboForce-100

06366127

Placa portamuestras semiautomática y robusta para la preparación de 1-6 muestras. Destacan su rapidez y fiabilidad constantes en la preparación de la muestra.



Portamuestras LaboForce-Mi

06386130

Placa portamuestras semiautomática y robusta, de baja velocidad, para la preparación de 1-8 muestras mineralógicas. Destaca su fiabilidad constante en la preparación de la muestra.



Prépolissage et polissage LaboPol-60

Disco de preparación con cono	N.º de cat.
Disco MD, 250 mm diá. Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo	06086402
	
Disco MD, 300 mm diá. Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo	06086403
	
Disco de aluminio, 250 mm diá. Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido. Con cono para un reemplazo sencillo	06086405
	
Disco de aluminio, 300 mm diá. Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido. Con cono para un reemplazo sencillo	06086406
	
Disco de esmerilado húmedo, 230 mm diá.* El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC. * El disco de esmerilado húmedo de 230 mm diá. no se puede utilizar en combinación con LaboForce-50.	06206932
	
Disco de esmerilado húmedo, 250 mm diá. El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC.	06206918
	
Disco de esmerilado húmedo, 300 mm diá. El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC.	06206919
	
Disco de hierro fundido. 300 mm diá. Disco con ranurado concéntrico para lapear muestras mineralógicas. Fabricado con una aleación especial de hierro fundido resistente a SiC.	06206917
	

Prépolissage et polissage LaboPol-60

Protección contra salpicaduras**	N.º de cat.
Para preparación manual con un disco MD/Aluminio de 250 mm diá.	06206921
Para la preparación manual con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para preparación semiautomática con disco MD/Aluminio de 250 mm. diá.	06206929
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 305 mm diá. y para preparación semiautomática con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para preparación semiautomática con disco MD/Aluminio/Hierro fundido de 300 mm diá.	06206925
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 305 mm diá. y para preparación semiautomática con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para disco de esmerilado húmedo de 230 mm diá.	06206927
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 230 mm diá. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para disco de esmerilado húmedo de 250 mm diá.	06206928
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 250 mm diá. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para disco de esmerilado húmedo de 300 mm diá.	06206929
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 305 mm diá. y para preparación semiautomática con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Tapa para disco de preparación	06206913
Para proteger el disco de preparación cuando no se utiliza.	
Recipiente para residuos desechable, 5 uds.	49900062
Para una limpieza sencilla del recipiente	

** LaboPol-60 incluye de serie una protección contra salpicaduras para preparación manual en un diámetro de 300 mm. Disco MD/Aluminio, con un pequeño espacio para muestras atascadas previamente.

Prépolissage et polissage LaboPol-60

Unidad de recirculación

N.º de cat.

Sistema de refrigeración 3

Se debe conectar una unidad de recirculación para obtener un uso más rentable del agua y para recoger los abrasivos eliminados. Un sistema completo contiene un depósito, una bomba y un filtro tipo bolsa.



1 x 100 V / 50 Hz

05766516

1 x 220-240 V / 50 Hz

05766522

1 x 100-120 V / 60 Hz

05766523

1 x 220-240 V / 60 Hz

05766524

1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA

05766616

Bolsas desperdicios. 5 uds.

49900042

Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l.



Prépolissage et polissage LaboPol-30

Modelo	N.º de cat.
LaboPol-30	06336127
Unidad de control	N.º de cat.
LaboUI	06206901

Panel de control resistente para una preparación manual y rápida las 24 horas.



Portamuestras LaboForce-50

06356127

Placa portamuestras semiautomática y robusta para la preparación de 1-4 muestras. Destacan su rapidez y fiabilidad constantes en la preparación de la muestra.



Portamuestras LaboForce-100

06366127

Placa portamuestras semiautomática y robusta para la preparación de 1-6 muestras. Destacan su rapidez y fiabilidad constantes en la preparación de la muestra.



Portamuestras LaboForce-Mi

06386130

Placa portamuestras semiautomática y robusta, de baja velocidad, para la preparación de 1-8 muestras mineralógicas. Destaca su fiabilidad constante en la preparación de la muestra.



Prépolissage et polissage LaboPol-30

Disco de preparación con cono	N.º de cat.
Disco MD, 250 mm diá. Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo	06086402
	
Disco MD, 300 mm diá. Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo	06086403
	
Disco de aluminio, 250 mm diá. Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido. Con cono para un reemplazo sencillo	06086405
	
Disco de aluminio, 300 mm diá. Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido. Con cono para un reemplazo sencillo	06086406
	
Disco de esmerilado húmedo, 230 mm diá.* El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC. * El disco de esmerilado húmedo de 230 mm diá. no se puede utilizar en combinación con LaboForce-50.	06206932
	
Disco de esmerilado húmedo, 250 mm diá. El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC.	06206918
	
Disco de esmerilado húmedo, 300 mm diá. El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC.	06206919
	
Disco de hierro fundido. 300 mm diá. Disco con ranurado concéntrico para lapear muestras mineralógicas. Fabricado con una aleación especial de hierro fundido resistente a SiC.	06206917
	

* El disco de esmerilado húmedo 230 mm diá. no se puede utilizar en combinación con LaboForce-50

Prépolissage et polissage LaboPol-30

Protección contra salpicaduras**	N.º de cat.
Para preparación manual con un disco MD/Aluminio de 250 mm diá.	06206921
Para la preparación manual con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para preparación semiautomática con disco MD/Aluminio de 250 mm. diá.	06206929
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 305 mm diá. y para preparación semiautomática con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para preparación semiautomática con disco MD/Aluminio/Hierro fundido de 300 mm diá.	06206925
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 305 mm diá. y para preparación semiautomática con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para disco de esmerilado húmedo de 230 mm diá.	06206927
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 230 mm diá. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para disco de esmerilado húmedo de 250 mm diá.	06206928
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 250 mm diá. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para disco de esmerilado húmedo de 300 mm diá.	06206929
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 305 mm diá. y para preparación semiautomática con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Tapa para disco de preparación	06206913
Para proteger el disco de preparación cuando no se utiliza.	
Recipiente para residuos desechable, 5 uds.	49900062
Para una limpieza sencilla del recipiente.	

** LaboPol-30 se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual en un disco MD/aluminio de 300 mm diá., dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.

Prépolissage et polissage LaboPol-30

Unidad de recirculación

N.º de cat.

Sistema de refrigeración 3

Se debe conectar una unidad de recirculación para obtener un uso más rentable del agua y para recoger los abrasivos eliminados. Un sistema completo contiene un depósito, una bomba y un filtro tipo bolsa.



1 x 100 V / 50 Hz

05766516

1 x 220-240 V / 50 Hz

05766522

1 x 100-120 V / 60 Hz

05766523

1 x 220-240 V / 60 Hz

05766524

1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA

05766616

Bolsas desperdicios. 5 uds.

49900042

Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l.



Prépolissage et polissage LaboPol-20

Modelo	N.º de cat.
LaboPol-20	06326127
Unidad de control	N.º de cat.
LaboUI	06206901

Panel de control resistente para una preparación manual y rápida las 24 horas.



Portamuestras LaboForce-50	06356127
-----------------------------------	-----------------

Placa portamuestras semiautomática y robusta para la preparación de 1-4 muestras. Destacan su rapidez y fiabilidad constantes en la preparación de la muestra.



Disco de preparación con cono	N.º de cat.
Disco MD, 200 mm diá.	06086401

Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo



Discos de preparación, 200 mm diá.	06086404
---	-----------------

Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido. Con cono para un reemplazo sencillo



Disco abrasivo húmedo, 200 mm diá.	06206924
---	-----------------

El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC.



Prépolissage et polissage LaboPol-20

Protección contra salpicaduras*	N.º de cat.
Para preparación semiautomática con un disco MD o un disco de aluminio Para preparación semiautomática en LaboPol-20. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas	06206923
Para disco de esmerilado húmedo Para usar con disco de esmerilado húmedo de 200 mm diá. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas	06206926
Tapa para disco de preparación Para la protección del disco LaboPol-20 cuando no se esté utilizando	06206912
Recipiente para residuos desechable, 5 uds. Para una limpieza sencilla del recipiente	49900061

* LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas

Prépolissage et polissage LaboForce-100

Modelo	N.º de cat.
LaboForce-100	06366127
LaboDoser-100	N.º de cat.
Con 4 bombas peristálticas para la dosificación de los productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno.	06376104

Unidad de dosificación automática y robusta para productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Destacan su rapidez y fiabilidad constantes en la preparación de la muestra.



LaboDoser-10	N.º de cat.
Plataforma para LaboDoser-10	06376904

Para usar con botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml, junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Incluye un tapón con mecanismo de goteo ajustable.

Tapá para botellas cuadradas	06376906
-------------------------------------	-----------------

Para usar con LaboDoser-10 y botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml, junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Con mecanismo de goteo ajustable.

Prépolissage et polissage LaboForce-100

Dispositivo de nivelación	N.º de cat.
Para portamuestras de 140 mm diám.	05256903

Permite la nivelación de muestras en soportes de 140 mm de diámetro



Dispositivo de nivelación Uniforce sin pie de presión	04886101
--	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro.
Sin pie de presión para posicionar las muestras



Dispositivo de nivelación Uniforce con pie de presión	04886102
--	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro.
Con pie de presión para posicionar las muestras



Prépolissage et polissage LaboForce-100

Placas portamuestras	N.º de cat.
Acoplamiento	06086901

Para placas portamuestras



Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
30 mm	6	●		Acier inoxydable	06086903
40 mm	6	●		Acier inoxydable	06086904
50 mm	3	●		Acier inoxydable	06086905
1 ¼ "	6	●		Acier inoxydable	06086910
1 ½ "	6	●		Acier inoxydable	06086911
2 "	3	●		Acier inoxydable	06086943
Accustop 30	3	●		Acier inoxydable	06086907
-	-	-		Acier inoxydable	06086906

TRONÇONNAGE

ENROBAGE

PRÉPOLISSAGE

POLISSAGE

VÉRIFICATION

ACCESSOIRES

Prépolissage et polissage LaboForce-100

Portamuestras					
140 mm diá. para disco de preparación de 250 mm diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
10-32 mm	6			Acero inoxidable	06066917
10-32 mm	6			Aluminio	06066920
25-40 mm	4			Acero inoxidable	06066906
25-40 mm	4			Aluminio	06066903
29-32 mm	6			Aluminio	02606952
-	0	-		Aluminio	02606950
Soporte portamuestras flexible					07066941
Para muestras de formas inusuales sin embutir. Área: Mín. 20 x 40 mm Máx.: 90 x 90 mm Altura: Mín. 10 mm Máx.: 20 mm Se requiere un software especial. Versión de software ≥ 3.03.					

Prépolissage et polissage LaboForce-100

Portamuestras					
160 mm diá. para disco de preparación de 300 mm diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25-40 mm	6			Acero inoxidable	06066909
25-40 mm	6			Aluminio	06066912
13-25,5 mm	12			Acero inoxidable	02606917
10-25 x 34 mm	6			Acero inoxidable	02606918
20-40 x 68 mm	3			Acero inoxidable	02606920
Máx.: 24 x 52 mm	3	-		Acero inoxidable	02606924
29-32mm	8			Aluminio	02606954
38-40 mm	6			Aluminio	02606955
50-51 mm	4			Acero inoxidable	02606963
-	0	-		Acero inoxidable	02606926
-	0	-		Aluminio	02606928
Portamuestras flexibles					07066961
Para muestras de formas inusuales sin embutir. Área: Mín. 20 x 40 mm Máx.: 100 x 100 mm Altura: Mín. 10 mm Máx.: 20 mm Se requiere un software especial. Versión de software ≥ 3.03.					

Prépolissage et polissage LaboForce-50

Modelo	N.º de cat.
LaboForce-50	06356127
LaboDoser-10	N.º de cat.
Acoplamiento	06376905

Para usar con botellas cuadradas de ½ y 1 l de Struers

Plataforma para LaboDoser-10	06376904
------------------------------	----------

Para usar con botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml, junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Incluye un tapón con mecanismo de goteo ajustable.

Tapa para botellas cuadradas	06376906
------------------------------	----------

Para usar con LaboDoser-10 y botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml, junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Con mecanismo de goteo ajustable.

Prépolissage et polissage LaboForce-50

Placas portamuestras	N.º de cat.
Acoplamiento	06086900

Para placas portamuestras



Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.:
25 mm	4			Acier inoxydable	06086912
30 mm	4			Acier inoxydable	06086913
40 mm	4			Acier inoxydable	06086914
1 "	4			Acier inoxydable	06086915
1 ¼ "	4			Acier inoxydable	06086916
1 ½ "	4			Acier inoxydable	06086917
-	0	-		Acier inoxydable	06086918

Grinding and polishing LaboForce-MI

Modelo	N.º de cat.
LaboForce-MI	06386127
LaboDoser-10	N.º de cat.
Acoplamiento	06376905

Para usar con botellas cuadradas de 1/2 y 1 l de Struers

Plataforma para LaboDoser-10	06376904
------------------------------	----------

Para usar con botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml, junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Incluye un tapón con mecanismo de goteo ajustable.

Tapa para botellas cuadradas	06376906
------------------------------	----------

Para usar con LaboDoser-10 y botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml, junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Con mecanismo de goteo ajustable.

Grinding and polishing LaboForce-MI

Placas portamuestras					N.º de cat.
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25 mm	8			Acier inoxydable	05236901
30 mm	8			Acier inoxydable	05236902
40 mm	4			Acier inoxydable	05236903
60 mm.	4			Acier inoxydable	05236904
20 x 30	8			Acier inoxydable	05236905

Grinding and polishing LaboUI

Modelo	N.º de cat.
Labo-UI	06206901
LaboDoser-10	N.º de cat.
Para usar con botellas cuadradas de 1/2 y 1 l de Struers	06376905

Unidad de dosificación con mecanismo de goteo ajustable.
Para usar con botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml,
junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno.

Plataforma para LaboDoser-10	06376904
------------------------------	----------

Para usar con botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml,
junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno.
Incluye un tapón con mecanismo de goteo ajustable.

Tapa para botellas cuadradas	06376906
------------------------------	----------

Para usar con LaboDoser-10 y botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml,
junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno.
Con mecanismo de goteo ajustable.

////////////////////

ERGONOMIE ET REPRODUC- TIBILITÉ AMÉLIORÉES

avec le porte-échantillons flexible

Le porte-échantillons flexible est le seul porte-échantillons actuellement disponible qui permette de maintenir des échantillons de forme irrégulière, sans bridage. Associez-le à notre Tegramin-25/-30 et notre porte-échantillons motorisé LaboForce-100 pour évoluer vers une solution semi-automatique de prépolissage et de polissage. Vous bénéficiez ainsi d'un processus plus sûr et plus rapide – et d'une reproductibilité nettement supérieure.

- ✓ **Augmentez votre reproductibilité** en évoluant vers une solution semi-automatique moderne
- ✓ **Améliorez votre rendement** avec une solution rapide et sans bridage pour les échantillons de forme irrégulière
- ✓ **Améliorez vos conditions de travail** en réduisant les pressions sur vos poignets, vos coudes et vos épaules
- ✓ **Réduisez la durée de votre processus** avec des supports de prépolissage à haut rendement

EN SAVOIR PLUS



Réduisez la
durée de votre
process de jusqu'à

40 %



////////////////////

FORMATIONS MATÉRIALOGRAPHIQUES

Dans nos formations matérialographiques, nous réunissons la compréhension théorique du processus matérialographique et une approche pratique, en nous concentrant sur le choix et l'utilisation de solutions et de techniques appropriées.

Pour répondre aux exigences de préparation et d'examen d'échantillons, nous proposons également des formations spécifiques consacrées aux essais de dureté et à la microscopie.

Nos formations TPM (The Professional Materialographer) couvrent l'ensemble du processus matérialographique, du tronçonnage à l'analyse et à la vérification d'échantillons.

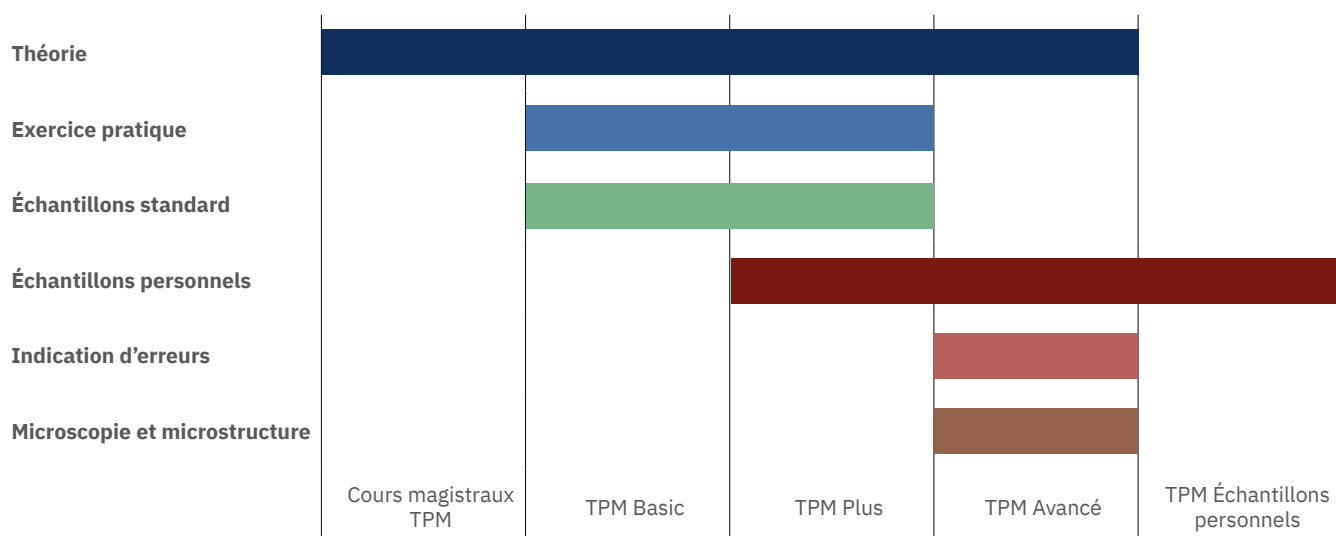
Des formations personnalisées, dédiées à des processus ou des matériaux spécifiques, peuvent être organisées. Nous proposons par ailleurs la formation des équipes de laboratoire dans leurs locaux.

////////////////////

« J'ai apprécié le bon ratio entre le nombre de formateurs et de participants. Cela nous a permis d'avancer sans perdre de temps. Dans l'ensemble, c'était une très bonne expérience. »

Un participant à la formation TPM Plus

EN SAVOIR PLUS



- **Théorie**
 - Base de connaissances théoriques étendue
 - Suggestions pour optimiser le processus métallographique
 - Outils de sélection de consommables
- **Exercice pratique**
 - Redécouvrez vos tâches et missions du quotidien sous une nouvelle perspective
 - Application des théories les plus récentes dans un contexte pratique
 - Découvrez comment gagner du temps avec les techniques les plus récentes
- **Échantillons standard**
 - Expérience avec une préparation en conditions réelles
 - Guides de sélection pour choisir la méthode la mieux adaptée
 - Présentation des changements pour l'optimisation des méthodes

- **Échantillons personnels**
 - Nouvelle méthode à mettre en œuvre dans votre laboratoire, offrant un gain de temps et une amélioration de la qualité
 - Résolvez les problèmes que vous rencontrez dans votre laboratoire
 - Familiarisez-vous avec les nouvelles fonctionnalités de vos équipements pour faciliter la préparation
- **Indication d'erreurs**
 - Préparez-vous à résoudre les problèmes futurs
 - Résolution des problèmes de façon rapide et autonome
 - Réduisez les erreurs ; résolution d'incidents plus systématique et plus directe
- **Microscopie et micro-structure**
 - Identifiez et éliminez rapidement les artefacts de préparation
 - Utilisez mieux votre microscope
 - Intégrez activement la microscopie à votre processus pour améliorer l'efficacité de la préparation



//////////

ACCÉDEZ AUX NOUVELLES CONNAISSANCES MATÉRIALOGRAPHIQUES

Suivez Struers sur les réseaux sociaux pour accéder directement aux dernières actualités, recherches, connaissances et informations métallographiques.

✓ Connaissances d'experts ✓ Actualités produits ✓ Cours ✓ Webinaires ✓ Conseils et astuces





LE MOYEN LE PLUS SIMPLE DE COMMANDER VOS CONSOMMABLES

Avec une nouvelle plateforme facile à utiliser et optimisée pour les appareils mobiles, WebShop est le moyen le plus simple de commander vos consommables.

- ✓ Parcourez la sélection complète de consommables Struers en ligne
- ✓ Commandez n'importe où depuis votre ordinateur portable, votre tablette ou votre téléphone portable
- ✓ Profitez d'une commande et d'une livraison rapides

COMMANDEZ ICI 



Ensuring certainty

La préparation et les essais métallographiques exigent des résultats cohérents et reproductibles. Ceux-ci dépendent non seulement des processus, des opérateurs et équipements de votre laboratoire, mais également de votre chaîne d'approvisionnement et de votre partenaire. En tant que client de Struers, vous bénéficiez de la conception et l'ingénierie qualifiées des équipements et des consommables, mais également de notre base de connaissances unique, notre chaîne d'approvisionnement mondiale fiable, notre service expert et notre assistance aux applications – à l'endroit et à l'instant où vous en avez besoin. Nous appelons cela ensuring certainty.

Struers se consacre à faire du monde un endroit meilleur grâce à la découverte de connaissances scientifiques approfondies et de technologies révolutionnaires. Aujourd'hui, nous sommes votre partenaire de confiance dans un monde continuellement changeant, et nous partageons notre savoir-faire et notre expérience pratiques partout dans le monde. Ceci vous offre des solutions innovantes, qui vous permettent d'affronter l'avenir avec confiance. Nous restons des pionniers des produits et services métallographiques et nous continuons à façonner les évolutions futures pour une société meilleure.