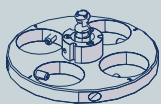


VERBRAUCHS- MATERIALKATALOG

Optimieren Sie Ihre Präparationsprozesse
mit Verbrauchsmaterialien von Struers



Xmatic präpariert bis zu



8 Probenhalter



**mit nur
4 Minuten
Bedienerzeit**

- ✓ Maximale Reproduzierbarkeit durch vollautomatisches, einheitliches Schleifen und Polieren
- ✓ Gesteigerte Laboreffizienz durch Minimierung der Bedienerzeit pro Probe
- ✓ Vereinfachte Prozesse dank schneller, einfacher und intuitiver Bedienung
- ✓ Höherer Durchsatz mit einem optimierten, hochwertigen Präparationsprozess
- ✓ Höhere Sicherheit dank minimaler Eingriffe des Bedieners

REPRODUZIERBARKEIT, DIE NUR AUTOMATISIERUNG BIETEN KANN - JEDES MAL

Xmatic, die vollautomatischen Schleif- und Polierlösung für Labors mit hohem Durchsatz, bietet die beste Reproduzierbarkeit, den besten Durchsatz und die beste Prozessstandardisierung.

**WEITERE
INFORMATIONEN**



VERBRAUCHSMATERIALKATALOG

■ TRENNEN	10	■ POLIEREN	84
Auswahlhilfe für Trennscheiben	12	Auswahlhilfe für MD-Poliertücher	86
Abrasiv Trennscheiben	14	Anweisungen für das Metallogram	86
Präzisionstrennen	23	Überblick über Präparationsmethoden	87
Andere Verbrauchsmaterialien zum Trennen	25	MD-Poliertücher	88
		Diamant-/Oxidpoliertücher	90
		Diamantprodukte	94
		Oxidpolieren	101
		Abdrucktechniken	104
■ EINBETTEN	28	■ HÄRTEPRÜFUNG	108
Auswahlhilfe für das Warmeinbetten	30	Härtevergleichsplatten nach Brinell	110
Warmeinbetten – Optimierung der Prozesszeit	32	Härtevergleichsplatten nach Vickers	112
Warmeinbettdaten	34	Härtevergleichsplatten nach Knoop	114
Leitfaden für die Fehlersuche und -behebung beim Warmeinbetten	36	Härtevergleichsplatten nach Rockwell	116
Auswahlhilfe für Acryl-Einbettmittel – Kalteinbetten	38		
Auswahlhilfe für Epoxid-Einbettmittel – Kalteinbetten	40	■ ZUBEHÖR	118
Leitfaden für die Fehlersuche und -behebung beim Kalteinbetten	42	Trennen	120
Warmeinbetten	44	Warmeinbetten	124
Kalteinbetten	46	Kalteinbetten	124
		Schleifen und Polieren	125
		Härteprüfung	128
		Labormöbel	130
		Umlaufkühlanlagen	130
■ SCHLEIFEN	52		
Gleichgültig, womit Sie arbeiten, finden Sie bei Struers die richtigen Verbrauchsmaterialien für das Schleifen	54		
Planschleifen mit hoher Abtragsrate	68		
Magnetische Schleifscheiben (MD)	70		
Diamant-Pads	73		
Siliziumkarbid-Schleiffolien und -papiere (SiC)	74		
Schleiffolie	78		
Weitere Verbrauchsmaterialien zum Schleifen	79		
Zerstörungsfreie Prüfung	80		



VERBRAUCHSMATERIALIEN FÜR IHRE WERKSTOFFE

Als weltweit führender Hersteller von materialographischen Geräten bieten wir auch ein komplettes Angebot an materialographischen Verbrauchsmaterialien und Zubehör für alle Werkstoffe.

Unsere Produkte sind dafür entwickelt, Ihnen herausragende Qualität, Reproduzierbarkeit und Nutzung für eine effiziente Präparation und zuverlässige Ergebnisse zu bieten.

Im Verbrauchsmaterialkatalog von Struers finden Sie Verbrauchsmaterialien und Zubehör für alle materialographischen Präparationsschritte:

- Trennen
- Einbetten
- Schleifen und Polieren
- Härteprüfung
- Zubehör

TRENNEN



EINBETTEN



SCHLEIFEN/POLIEREN



VERIFIZIERUNG





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

„Wir konnten bisher noch bei jedem Kunden die Anzahl der Arbeitsschritte oder die Dauer der Präparation verkürzen.“

– Helle Michaelsen, MSc, Business Solution & Application Manager, Struers

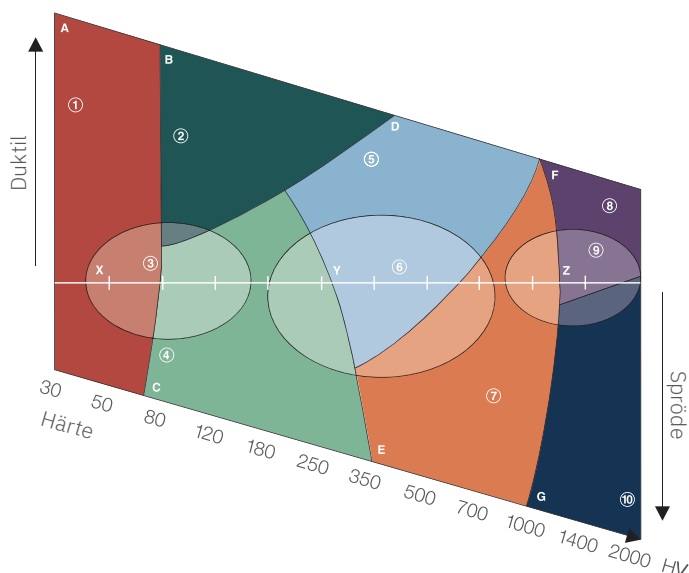


EINE METHODE FÜR JEDEN WERKSTOFF

Optimierte Prozesse

Benötigen Sie perfekte Ergebnisse für das wahre Gefüge? Oder sind vielleicht doch einige Artefakte akzeptabel, solange sie die Beurteilung nicht stören? Gleichgültig, was Sie mit der Präparation beabsichtigen, wir unterstützen Sie dabei, Ihren Schleif- und Polierprozess ohne Überbearbeitung zu optimieren. Dazu gehört die Verbesserung der Qualität Ihrer Proben durch Eliminieren von Artefakten wie Verformung, Kantenabrundung, Kratzern oder Ausbrüchen, bis Ihr Ziel erreicht ist, wobei gleichzeitig die Effizienz des Prozesses durch weniger und kürzere Schritte erhöht wird.

Finden Sie den optimalen Prozess für Ihren Werkstoff auf der Grundlage von dessen Härte und Duktilität.



Sie finden die Härte Ihres Werkstoffs auf der x-Achse und die entsprechende Duktilität auf der y-Achse. Weitere Informationen und eine Beschreibung der optimierten Methoden für Ihren Werkstoff finden Sie auf [Struers.com](https://www.struers.com)

Systematischer Ansatz für genaue, reproduzierbare Ergebnisse

Wiederholtes Ausprobieren war noch nie ein effizienter Ansatz. Unsere materialographischen Experten haben, gestützt auf ihre umfassende wissenschaftliche Ausbildung und praktischen Erfahrungen, optimierte Methoden für jeden Werkstoff entwickelt. Sie brauchen uns nur Ihr Präparationsziel zu nennen. Wir werden dann unsere Standardmethoden an Ihre Geräte, Ihre Anforderungen und die Fähigkeiten Ihrer Mitarbeiter anpassen, gleichgültig, ob Ihr Hauptaugenmerk Qualität, Sicherheit, Geschwindigkeit oder Effizienz ist.

Ein systematischer Ansatz ist der Schlüssel zum Erreichen genauer, reproduzierbare Ergebnisse und erleichtert die Fehlersuche und -behebung. Struers unterstützt Sie auch dabei, willkürlich auftretende Fehler zu verringern und die Reproduzierbarkeit so weit wie möglich zu steigern. Unsere hochwertigen Verbrauchsmaterialien ermöglichen eine gleichbleibend hohe Leistung und tragen dazu bei, Schwankungen bei Umgebungsbedingungen zu mindern. Selbstverständlich bieten wir auch Schulungen für unsere Verfahren und Techniken, entweder vor Ort, in unseren Demolaboren oder online.



**Siemens konnte die Dauer
der Titan-Präparation
verkürzen, um mehr als**

 **80 %**

**„Einer unserer Kollegen, der
mehrere Jahre lang in anderen
Großunternehmen mit Titan
gearbeitet hatte, sagte uns, dass
dies die besten Proben seien, die er
je in seinem Leben gesehen hätte.“**

– Mikael Bergren, Labortechniker,
Siemens Industrial Turbomachinery



ENTSCHEIDEN SIE SICH FÜR EINEN PARTNER, NICHT EINFACH EINEN LIEFERANTEN

Maximieren Sie Ihre Verfügbarkeit mit Verbrauchsmaterialien auf Abruf

Dank unserer leistungsfähigen globalen Lieferkette können Sie Ihr Risiko und Ihre Lagerkosten niedrig halten. Unsere Verteilzentren in den USA, Japan, China, Deutschland und Dänemark garantieren eine schnelle, zuverlässige Lieferung.

Unsere nach ISO 9001 zertifizierte LEAN-Fertigung und strenge Qualitätskontrollen gewährleisten, dass alle Verbrauchsmaterialien die geforderte Leistung erbringen und so die Gesundheit am Arbeitsplatz verbessern. Struers ist zudem nach ISO 14001 zertifiziert. Dank unserem Umweltmanagement und emissionsarmen Versand können auch Sie Ihre Umweltbelastungen minimieren.

Rundum-Support – was immer, wann immer

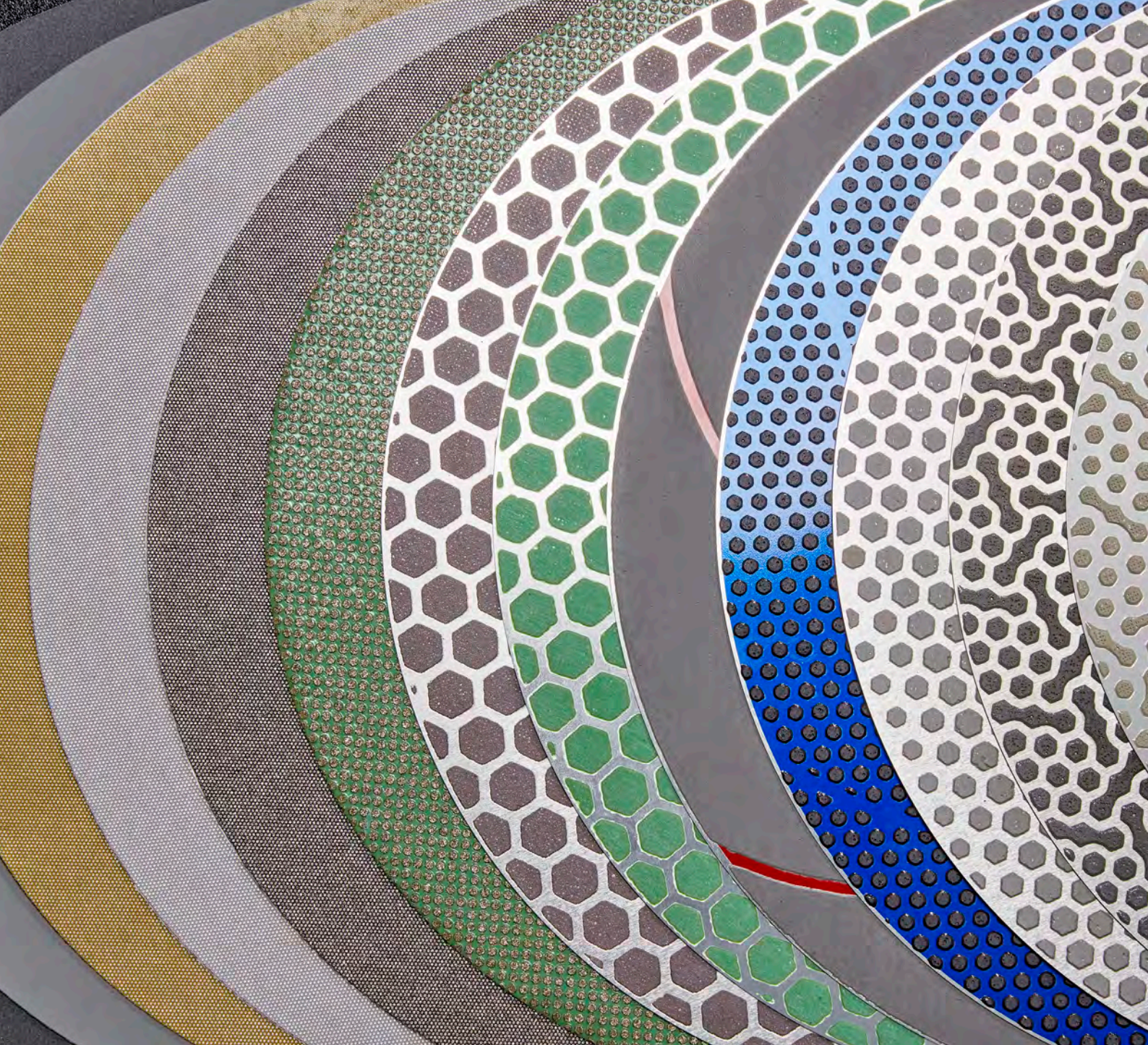
Unsere materialographischen Experten unterstützen Sie bei der Optimierung des gesamten Prozesses von A bis Z. Wir nennen das Value Stream Mapping. Für jede Phase des Prozesses bietet Struers passende Verbrauchsmaterialien und Geräte. Sie sind sorgfältig aufeinander abgestimmt, um die Rentabilität Ihrer Investitionen zu maximieren.

Mit anderen Worten unterstützen wir Sie bei jedem Aspekt der Materialographie. Gleichgültig, ob Sie Ihre Fähigkeiten und Ihr Wissen durch eine Schulung vor Ort oder online verbessern oder Ihre Verfügbarkeit mithilfe unseres Services und Supports maximieren möchten, bieten wir eine komplette Lösung, ganz nach unserem Motto: Ensuring Certainty.



**98 % aller Verbrauchs-
materialien verlassen
das Lager innerhalb von**

48 Stunden



DIE EINFACHSTE ART, VERBRAUCHSMATERIALIEN ZU BESTELLEN

Mit einem neuen benutzerfreundlichen Design, optimiert für Mobilgeräte, ist unser WebShop die einfachste Art, Ihre Verbrauchsmaterialien zu bestellen.

- ✓ Durchsuchen Sie die gesamte Auswahl an Verbrauchsmaterialien von Struers online
- ✓ Bestellen Sie von überall mit Ihrem Laptop, Tablet oder Smartphone
- ✓ Schnelle Bestellung und Lieferung

ZUM WEBSHOP





TRENNEN

Verbrauchsmaterialien zum Trennen von Struers

Perfektes materialographisches Trennen bedeutet schnelle Trennprozesse und Präzision ohne übermäßige Wärmeentwicklung oder Verformung des Werkstoffs. Darum sind Geräte und Verbrauchsmaterialien von Struers genau aufeinander abgestimmt, um so alle Parameter des Trennvorgangs, wie Kühlung, Drehzahl und Vorschubgeschwindigkeit, optimal zu steuern. So erzielen Sie die besten Ergebnisse mit Ihrem Gerät.

Intelligente Trennscheiben

Trennscheiben von Struers kompensieren den durch den Trennprozess entstehenden Scheibenverschleiß. Die Dichte des Schleifmittels auf einer Trennscheibe von Struers nimmt zum Mittelpunkt der Scheibe zu. Dies führt zu einer konstanteren Trennleistung, langsamerem Verschleiß und verbesserter Kontrolle des Trennvorgangs.

Hexagonale 3D-Trennscheiben

3D-Trennscheiben von Struers haben eine einmalige, patentierte hexagonale Oberfläche. Diese Oberfläche trägt zu einer effizienteren Kühlung und der Verringerung von Abriebablagerungen bei. Thermische Schäden werden reduziert und die Reinigungszeit verringert.

Mit Verbrauchsmaterialien von Struers erzielen Sie perfekte Ergebnisse mit Ihren Geräten von Struers.



AUSWAHLHILFE FÜR TRENNSCHEIBEN

Struers bietet das umfassendste Angebot speziell auf die jeweilige Anwendung abgestimmter Trennscheiben für das materialographische Trennen an. Unsere Trennscheiben sind intensiv getestet und für die Verwendung auf Trenngeräten von Struers optimiert.

Die Trennscheiben können aber auch auf anderen Geräten mit ähnlichen Spezifikationen eingesetzt werden.

Wahl der richtigen Trennscheibe:

Wenn die Härte des Materials bekannt ist, nutzen Sie die obige Tabelle. In der unteren Tabelle finden Sie die speziellen Trennscheibencodes und die dazu passenden Trenngeräte. Ist die Härte des Werkstoffs nicht bekannt, finden Sie die richtige Trennscheibe in der unten stehenden Tabelle mit Werkstoffgruppenzuordnung.

1. Suchen Sie auf der Y-Achse der oberen Tabelle den entsprechenden HärteWert Ihres Werkstoffes.
2. Ziehen Sie eine Gerade nach rechts bis zu der Werkstoffgruppe, die für Ihre Applikation zutrifft. Suchen Sie nur für einen bestimmten Werkstoff eine Trennscheibe, sollte die Gerade einen Farbbalken möglichst in der Mitte des Farbbereiches kreuzen. Für zwei oder mehrere Werkstoffe ist ein Farbbalken zu verwenden, der den Härtebereich der meisten Werkstoffe abdeckt.
3. Anhand der Nummerierung I–XI der Farbbalken finden Sie den Trennscheibencode für das zur Anwendung kommende Trenngerät darunter.

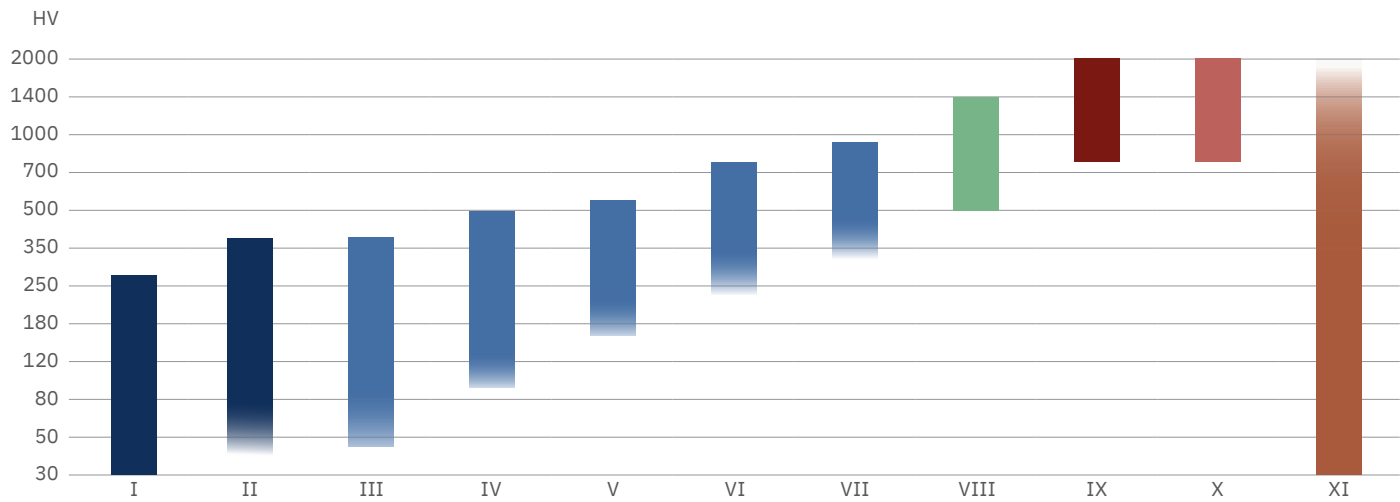


	Schleifmittel	Bindung
●	SiC	Bakelit
●	Al ₂ O ₃	Bakelit
●	CBN	Bakelit
●	Diamant	Bakelit Harte und duktile Werkstoffe
●	Diamant	Metall Harte und spröde Werkstoffe
●	Diamant	Metall, elektroplattiert Eingebettete Werkstoffe, hauptsächlich Harz

Trenngerät	Standard-Scheibengröße*
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
Discoflan-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	

Präzisionstrenngerät	Standard-Scheibengröße*
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
Trennscheiben in Sondergrößen	100 x 0,3 x 12,7 75 x 0,15 x 12,7

* Durchmesser x Dicke x Bohrung in mm.



10S51			30A51	40A51 42A51 ¹⁰	50A51 52A51 ¹⁰	60A51 62A51 ¹⁰	B0C50	B0D51 ¹⁷	MOD51 ¹⁶	E0D36 ³
10S43	20S43		30A43	40A43 42A43 ¹⁰	50A43 52A43 ¹⁰ 58A43 ¹⁸	60A43 62A43 ¹⁰ 66A43 ¹² 68A43 ¹⁸	B0C41 ¹	B0D35 ²	MOD35 ²	E0D36 ³
10S40	20S40		30A40	40A40	50A40 58A40	60A40 68A40	B0C41 ¹	B0D35 ²	MOD35 ²	E0D36 ³
10S35	20S40	20A35	20A35	30A35	40A35	50A35 56A35 ¹² 58A35 ¹⁸	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	MOD35 ²	E0D36 ³
10S35	20S35	49A35 ¹⁹ 30A35	49A35 ¹⁹ 40A35	49A35 ¹⁹ 50A35 56A35 ¹²	60A35 66A35 ¹²	60A35 66A35 ¹²	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	MOD35 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}	MOD35 ²	E0D36 ³
10S30	20S30		30A30	40A30	50A30	60A30 66A30 ¹²	B0C31 ⁴	B0D31 ⁴	MOD31 ⁵	E0D30 ⁵
10S25	20S25	20A25	30A25 33A25 ⁹	40A25 46A25 ¹²	54A25 50A25 ¹¹ 56A25 ¹²	60A25 66A25 ¹²	B0C25 ⁷	B0D25 ⁸	MOD25 ⁸	E0D25
10S24	20S24		30A24	40A24	50A24	60A24				
								B4D20	M4D20	
6) 350 x 1,8 x 32 7) Breite = 1,3 8) Breite = 1,1 9) Breite = 0,8 10) Glasfaserverstärkt 11) Für harte und duktile Werkstoffe, Ni-Basis Legierungen 12) 3D-Trennscheiben 13) Breite = 0,6 14) Breite = 0,4 15) Für Hartmetalle in Stahl 16) Breite = 2,4 17) Breite = 3,2 18) Premium-Trennscheiben 19) Faserverstärkt										
10S20	10S20	30A20	30A20	50A20	50A20	50A20	B0C20	B0D20	MOD20 ¹³ M1D20 ¹³	E1D20
10S15	10S15	40A15 30A15	40A15 30A15	50A15	50A15	50A15	B0C15	B0D15	MOD15 M1D15	E0D15
30A13	30A13	30A13	30A13	50A13	50A13	50A13	B0C13	B0D13 ¹³	MOD13 ¹⁴ M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴
M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0D13 ¹³	MOD13 ¹⁴ M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴
Diese Trennscheiben dienen zum Trennen von kleinen Proben mit höchster Präzision oder minimalem Materialverlust auf sowohl Accutom-2/-5/-50 als auch Secotom-1/-10/-15/-50/-6/-20/-60.									MOD10 M1D10	M1D10
									MOD08 M1D08	M1D08

** Secotom-1 nur MOD20 + B0D20

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR



Premium-Trennscheiben



Abrasive Trennscheiben



Abrasive Trennscheiben

Abrasive Trennscheiben

Abrasive Trennscheiben, 508 mm	
40009160	Trennscheibe 10S51 Zum Trennen von weichen Nichteisenmetallen (HV 30–300). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung. Ø 508 mm (20 Zoll) x 3,5 mm x Ø 32 mm, 3 Stück.
40009161	Trennscheibe 30A51 Zum Trennen von mittelweichen Eisenmetallen (HV <300). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 508 mm (20 Zoll) x 3,5 mm x Ø 32 mm, 3 Stück.
40009162	Trennscheibe 40A51 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500), Edelstahl und weicheren Eisenmetallen mit einem Durchmesser >150 mm. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 508 mm (20 Zoll) x 3,5 mm x Ø 32 mm, 3 Stück.
40009163	Trennscheibe 42A51 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500), Edelstahl und weicheren Eisenmetallen mit einem Durchmesser >150 mm. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Glasfaserverstärkt. Ø 508 mm (20 Zoll) x 3,5 mm x Ø 32 mm, 3 Stück.
40009164	Trennscheibe 50A51 Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 450–600). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 508 mm (20 Zoll) x 3,5 mm x Ø 32 mm, 3 Stück.
40009165	Trennscheibe 52A51 Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 450–600). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Faserverstärkt. Ø 508 mm (20 Zoll) x 3,5 mm x Ø 32 mm, 3 Stück.
40009166	Trennscheibe 60A51 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV >600). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 508 mm x 3,5 mm x Ø 32 mm, 3 Stück.
40009167	Trennscheibe 62A51 Zum Trennen von sehr harten Eisenmetallen (HV >600). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Glasfaserverstärkt. Ø 508 mm (20 Zoll) x 3,5 mm x Ø 32 mm, 3 Stück.

Abrasive Trennscheiben, 432 mm

40009150	Trennscheibe 10S43 Zum Trennen von weichen Nichteisenmetallen (HV 30–300). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung. Ø 432 mm (17 Zoll) x 3,0 mm x Ø 32 mm, 5 Stück.
40009170	Trennscheibe 20S43 Zum Trennen von sehr zähen Metallen (z. B. Titan) (HV 70–400). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung. Ø 432 mm (17 Zoll) x 3,0 mm x Ø 32 mm, 5 Stück.
40009151	Trennscheibe 30A43 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV <300) und für allgemeine Applikationen. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 432 mm (17 Zoll) x 3,0 mm x Ø 32 mm, 5 Stück.
40009152	Trennscheibe 40A43 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500), Edelstahl und für allgemeine Applikationen. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 432 mm (17 Zoll) x 3,0 mm x Ø 32 mm, 5 Stück.
40009158	Trennscheibe 42A43 Zum Trennen von einsatzgehärteten und mittelharten Eisenmetallen (HV 200–700) und Edelstahl. Faserverstärkt. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 432 mm (17 Zoll) x 3,0 mm x Ø 32 mm, 5 Stück.
40009153	Trennscheibe 50A43 Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 450–600). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 432 mm (17 Zoll) x 3,0 mm x Ø 32 mm, 5 Stück.
40009154	Trennscheibe 52A43 Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 450–600). Faserverstärkt. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 432 mm (17 Zoll) x 3,0 mm x Ø 32 mm, 5 Stück.
40009174	Trennscheibe, Premium, 58A43 Geeignet für hohe Trennleistung bei harten Eisenmetallen (HV 450–600). Mit Spiralmuster. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 432 mm (17 Zoll) x 2,7 mm x Ø 32 mm, 5 Stück.
40009155	Trennscheibe 60A43 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV >600). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 432 mm (17 Zoll) x 3,0 mm x Ø 32 mm, 5 Stück.
40009156	Trennscheibe 62A43 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV >600). Faserverstärkt. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 432 mm (17 Zoll) x 3,0 mm x Ø 32 mm, 5 Stück.
40009159	Trennscheibe, hexagonal, 66A43 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV >600). Mit hexagonalem 3D-Muster. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 432 mm (17 Zoll) x 3,0 mm x Ø 32 mm, 5 Stück.
40009175	Trennscheibe, Premium, 68A43 Geeignet für hohe Trennleistung bei sehr harten Eisenmetallen (HV >600). Mit Spiralmuster. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 432 mm (17 Zoll) x 2,7 mm x Ø 32 mm, 5 Stück.

Abrasive Trennscheiben, 400 mm

40000104	Trennscheibe 10S40 für weiche Nichteisenmetalle (30 - 300 HV) 400 mm Ø x 3,0 mm x 32 mm, VE 5 Stück
40000105	Trennscheibe 20S40 Zum Trennen von sehr zähen Metallen (z. B. Titan) (HV 70–400). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung. 400 mm Ø x 3,0 mm x 32 mm, VE 5 Stück
40000106	Trennscheibe 30A40 Zum Trennen von mittelweichen Eisenmetallen (HV <300) und für allgemeine Anwendungen. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. 400 mm Ø x 3,0 mm x 32 mm, VE 5 Stück
40000107	Trennscheibe 40A40 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500), Edelstahl und für allgemeine Anwendungen. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. 400 mm Ø x 3,0 mm x 32 mm, VE 5 Stück
40000108	Trennscheibe 50A40 Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 450–600). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. 400 mm Ø x 3,0 mm x 32 mm, VE 5 Stück
40000109	Trennscheibe 58A40 Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 450–600). Für besonders hohe Trennleistung. Mit Spiralmuster. Besonders hartes Aluminiumoxid-Schleifmittel. Kunstharzbindung. 400 mm Ø x 3,0 mm x 32 mm, VE 5 Stück
40000110	Trennscheibe 60A40 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV >600). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. 400 mm Ø x 3,0 mm x 32 mm, VE 5 Stück
40000111	Trennscheibe 68A40 Zum Trennen von sehr harten Eisenmetallen (> HV 600). Geeignet für hohe Trennleistung. Mit Spiralmuster. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. 400 mm Ø x 3,0 mm x 32 mm, VE 5 Stück

Abrasive Trennscheiben, 350 mm

40009120	Trennscheibe 10S35 Zum Trennen von weichen Nichteisenmetallen (HV 30–300) auf Unitom (2.775 U/min), Axitom (1.950 U/min) und Labotom-15 (2.350 U/min). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung. Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009121	Trennscheibe 20S35 Zum Trennen von sehr zähen Metallen (z. B. Titan) (HV 70–400) auf Axitom (1.950 U/min) und Labotom-15 (2.350 U/min). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung. Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009122	Trennscheibe 30S35 Zum Trennen von sehr zähen Metallen (z. B. Titan) (HV 70–400) auf Unitom (2.775 U/min). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung. Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.

Abrasive Trennscheiben, 350 mm

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

40009123	Trennscheibe 20A35 Zum Trennen von weichen Eisenmetallen, Stahlrohren und Kleinteilen (HV 80–400) auf Unitom (2.775 U/min) und Axitom (1.950 U/min) und zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV <300) und allgemeinen Applikationen auf Axitom (1.950 U/min). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009124	Trennscheibe 30A35 Zum Trennen von weichen Eisenmetallen, Stahlrohren und Kleinteilen (HV 80–400) auf Labotom-15 (2.350 U/min). Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV <300) auf Unitom (2.775 U/min). Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500) und Edelstahl auf Axitom (1.950 U/min). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009125	Trennscheibe 40A35 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV <300) auf Labotom-15 (2.350 U/min). Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500) und Edelstahl auf Unitom (2.775 U/min). Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 300–700) auf Axitom (1.950 U/min). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009180	Trennscheibe 49A35 Zum manuellen Trennen von weichen bis mittelharten Eisenmetallen (HV 100–500). Faserverstärkt. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,2 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009126	Trennscheibe 50A35 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500) und Edelstahl auf Labotom-15 (2.350 U/min). Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 300–700) auf Unitom (2.775 U/min). Zum Trennen von sehr harten Eisenmetallen (HV 400–800) auf Axitom (1.950 U/min). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009168	Trennscheibe 55A35 Spezialtrennscheibe für 3 mm breite Trennschnitte für spezielle Anwendungen. Für Unitom für harte Eisenwerkstoffe (300 - 700 HV) und für Axitom für extrem harte Eisenwerkstoffe (400 - 800 HV). 350 mm Ø x 3,0 mm x 32 mm Ø VE 8 Stück
40009127	Trennscheibe, hexagonal, 56A35 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500) und Edelstahl auf Labotom-15 (2.350 U/min). Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 300–700) auf Unitom (2.775 U/min). Zum Trennen von sehr harten Eisenmetallen (HV 400–800) auf Axitom (1.950 U/min). Mit hexagonalem 3-D-Muster. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009172	Trennscheibe, Premium, 58A35 Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 300–700) auf Unitom (2.775 U/min). Zum Trennen von sehr harten Eisenmetallen (HV 400–800) auf Axitom (1.950 U/min). Geeignet für hohe Trennleistung. Mit Spiralmuster. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,2 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.

Abrasive Trennscheiben, 350 mm

- 40009128 Trennscheibe 60A35**
Zum Trennen von harten und sehr harten Eisenmetallen (HV 300–800) auf Labotom-15 (2.350 U/min). Zum Trennen von sehr harten Eisenmetallen (HV 400–800) auf Unitom (2.775 U/min). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
- 40009129 Trennscheibe, hexagonal, 66A35**
Zum Trennen von harten und sehr harten Eisenmetallen (HV 300–800) auf Labotom-15 (2.350 U/min). Zum Trennen von sehr harten Eisenmetallen (HV 400–800) auf Unitom (2.775 U/min). Mit hexagonalem 3-D-Muster. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
- 40009173 Trennscheibe, Premium, 68A35**
Zum Trennen von sehr harten Eisenmetallen (HV 400–800) auf Unitom (2.775 U/min) und Labotom-15 (2.350 U/min). Geeignet für hohe Trennleistung. Mit Spiralmuster. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
Ø 350 mm (14 Zoll) x 2,2 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.

Zubehör Tischtrennmaschinen

Abrasive Trennscheiben, 300 mm

- 40009140 Trennscheibe 10S30**
Zum Trennen von weichen Nichteisenmetallen (HV 30–300). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung.
Ø 300 mm (12 Zoll) x 2,0 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
- 40009141 Trennscheibe 20S30**
Zum Trennen von sehr zähen Metallen (z. B. Titan) (HV 70–400). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung.
Ø 300 mm (12 Zoll) x 2,0 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
- 40009142 Trennscheibe 30A30**
Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV <300) und für allgemeine Applikationen. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
Ø 300 mm (12 Zoll) x 2,0 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
- 40009143 Trennscheibe 40A30**
Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500), Edelstahl und für allgemeine Applikationen. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
Ø 300 mm (12 Zoll) x 2,0 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
- 40009144 Trennscheibe 50A30**
Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 450–600) und für weichere Eisenmetalle mit einem Durchmesser >60 mm. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
Ø 300 mm (12 Zoll) x 2,0 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
- 40009145 Trennscheibe 60A30**
Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV >600). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
Ø 300 mm (12 Zoll) x 2,0 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
- 40009146 Trennscheibe, hexagonal, 66A30**
Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV >600). Mit hexagonalem 3D-Muster. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
Ø 300 mm (12 Zoll) x 2,0 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.

Abrasive Trennscheiben, 250 mm

40009101	Trennscheibe 10S25 Zum Trennen von weichen Nichteisenmetallen (HV 30–300). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung. Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009102	Trennscheibe 20S25 Zum Trennen von zähen Metallen (z. B. Titan) (HV 70–400). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung. Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009103	Trennscheibe 20A25 Zum Trennen von weichen Eisenmetallen, Stahlrohren und Kleinteilen (HV 80–400). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009104	Trennscheibe 30A25 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV <300) und für allgemeine Applikationen. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009105	Trennscheibe 33A25 Dünne (0,8 mm) Trennscheibe zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV <300). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 250 mm (10 Zoll) x 0,8 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009106	Trennscheibe 40A25 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500), Edelstahl und für allgemeine Applikationen. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009107	Trennscheibe, hexagonal, 46A25 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500), Edelstahl und für allgemeine Applikationen. Mit hexagonalem 3D-Muster. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009108	Trennscheibe 50A25 Zum Trennen von harten und zähen Eisenmetallen und Ni-Legierungen (HV 450–600). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009112	Trennscheibe 54A25 Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 450–600) und für weichere Eisenmetalle mit einem Durchmesser >50 mm (2 Zoll). Besonders geeignet zum manuellen Trennen. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009109	Trennscheibe, hexagonal, 56A25 Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 450–600) und für weichere Eisenmetalle mit einem Durchmesser >50 mm (2 Zoll). Mit hexagonalem 3D-Muster. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.
40009110	Trennscheibe 60A25 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV >600). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.

Abrasive Trennscheiben, 250 mm

- 40009111 **Trennscheibe, hexagonal, 66A25**
 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV >600). Mit hexagonalem 3D-Muster. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
 Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm, 10 Stück.

Abrasive Trennscheiben, 235 mm

- 40009134 **Trennscheibe 10S24**
 Zum Trennen von weichen Nichteisenmetallen (HV 30–300). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung.
 Ø 235 mm (9 Zoll) x 1,5 mm x Ø 22 mm, 10 Stück.
- 40009135 **Trennscheibe 20S24**
 Zum Trennen von sehr zähen Metallen (z. B. Titan) (HV 70–400). Siliziumkarbid. Kunstharzbindung.
 Ø 235 mm (9 Zoll) x 1,5 mm x Ø 22 mm, 10 Stück.
- 40009133 **Trennscheibe 30A24**
 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV <300) und für allgemeine Applikationen. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
 Ø 235 mm (9 Zoll) x 1,5 mm x Ø 22 mm, 10 Stück.
- 40009132 **Trennscheibe 40A24**
 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500), Edelstahl und für allgemeine Applikationen. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
 Ø 235 mm (9 Zoll) x 1,5 mm x Ø 22 mm, 10 Stück.
- 40009131 **Trennscheibe 50A24**
 Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 450–600) und für weichere Eisenmetalle mit einem Durchmesser >50 mm (2 Zoll). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
 Ø 235 mm (9 Zoll) x 1,5 mm x Ø 22 mm, 10 Stück.
- 40009130 **Trennscheibe 60A24**
 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV >600). Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.
 Ø 235 mm (9 Zoll) x 1,5 mm x Ø 22 mm, 10 Stück.

Diamant-/CBN-Trennscheiben

- 40000096 **CBN-Trennscheibe B0C50**
 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV 500–1400). Kunstharzbindung, hohe Konzentration.
 Ø 500 mm (197 Zoll) x 2,3 mm x Ø 32 mm.
- 40000095 **Diamanttrennscheibe MOD51**
 Zum Trennen von Keramikwerkstoffen (HV >800) und Mineralien. Metallbindung, hohe Konzentration.
 Ø 508 mm (20 Zoll) x 3,2 mm x Ø 32 mm.
- 40000094 **Diamanttrennscheibe B0D51**
 Zum Trennen von Hartmetallen und Keramikwerkstoffen (HV >800). Kunstharzbindung.
 Ø 508 mm x 2,7 mm x Ø 32 mm.
- 40000077 **Diamanttrennscheibe MOD35**
 Zum Trennen von Keramikwerkstoffen (HV >800) und Mineralien. Metallbindung, hohe Konzentration.
 Ø 350 mm (14 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm.

Diamant-/CBN-Trennscheiben

40000036	Diamanttrennscheibe B0D35 Zum Trennen von Hartmetallen und Keramikwerkstoffen (HV >800). Kunstharzbindung. Ø 350 mm (14 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm.
40000093	Diamanttrennscheibe B7D35 Zum Trennen von gesinterten Hartmetallen und Bohrwerkzeugen. Kunstharzbindung. Ø 350 mm (14 Zoll) x 1,8 mm x Ø 32 mm.
40000082	Diamanttrennscheibe E0D36 Zum Trennen von eingebetteten Proben und Komponenten, die Harz oder Kunststoff enthalten. Elektroplattiert. Ø 356 mm (14 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm.
40000075	Diamanttrennscheibe M0D31 Zum Trennen von Keramikwerkstoffen (HV >800) und Mineralien. Metallbindung, hohe Konzentration. Ø 305 mm (12 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm.
40000035	Diamanttrennscheibe B0D31 Zum Trennen von Hartmetallen und Keramikwerkstoffen (HV >800). Kunstharzbindung. Ø 305 mm (12 Zoll) x 1,8 mm x Ø 32 mm.
40000081	Diamanttrennscheibe E0D30 Zum Trennen von eingebetteten Proben und Komponenten, die Harz oder Kunststoff enthalten. Elektroplattiert. Ø 300 mm (12 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm.
40000034	Diamanttrennscheibe M0D25 Zum Trennen von Keramikwerkstoffen (HV >800) und Mineralien. Metallbindung, hohe Konzentration. Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,1 mm x Ø 32 mm.
40000033	Diamanttrennscheibe B0D25 Zum Trennen von Hartmetallen und Keramikwerkstoffen (HV >800). Kun- stharzbindung. Ø 254 mm (10 Zoll) x 1,1 mm x Ø 32 mm.
40000080	Diamanttrennscheibe E0D25 Zum Trennen von eingebetteten Proben und Komponenten, die Harz oder Kunststoff enthalten. Elektroplattiert. Ø 250 mm (10 Zoll) x 1,5 mm x Ø 32 mm.
40000079	CBN-Trennscheibe B0C41 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV 500–1400). Kunstharzbindung, hohe Konzentration. Ø 406 mm (16 Zoll) x 1,8 mm x Ø 32 mm.
40000078	CBN-Trennscheibe B0C35 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV 500–1400). Kunstharzbindung, hohe Konzentration. Ø 350 mm (14 Zoll) x 1,8 mm x Ø 32 mm.
40000076	CBN-Trennscheibe B0C31 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV 500–1400). Kunstharzbindung, hohe Konzentration. Ø 305 mm (12 Zoll) x 1,8 mm x Ø 32 mm.



Cooli Additive



Bandfilterpapier

Diamant-/CBN-Trennscheiben

40000018

CBN-Trennscheibe B0C25

Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV 500–1400). Kunstharzbindung, hohe Konzentration.

Ø 252 mm (10 Zoll) x 1,3 mm x Ø 32 mm.

40000029

Diamanttrennscheibe M4D20

Zum manuellen Trennen von Mineralien und Verbundstoffen mit harten Phasen. Für Discoplan-TS und den manuellen Trenntisch auf Secotom-10 oder Secotom-1. Metallbindung, hohe Konzentration.

Ø 202 mm (8 Zoll) x 1,0 mm x Ø 22 mm.

40000032

Diamanttrennscheibe B4D20

Zum manuellen Trennen von Hartmetallen und Keramikwerkstoffen (HV >800). Für Discoplan-TS. Kunstharzbindung.

Ø 202 mm (8 Zoll) x 1,1 mm x Ø 22 mm.

Abrasive Trennscheiben, 200 mm

40000092

Trennscheibe 10S20

Zum Trennen von weichen Nichteisenmetallen (HV 70–400). Für Secotom. SiC. Kunstharzbindung.

Ø 200 mm (8 Zoll) x 0,8 mm x Ø 22 mm. 5 Stück

40000087

Trennscheibe 30A20

Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV <500). Für Secotom. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.

Ø 200 mm (8 Zoll) x 0,8 mm x Ø 22 mm. 5 Stück

40000086

Trennscheibe 50A20

Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV >500). Für Secotom. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung.

Ø 200 mm (8 Zoll) x 0,8 mm x Ø 22 mm. 5 Stück



Trennscheiben



Präzisions-Diamanttrennscheiben

Abrasive Trennscheiben, <200 mm

40000103	Trennscheibe 10S15 Zum Trennen von weichen Nichteisenmetallen (HV 30–400). Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 und Accutom-100/-10/-50/-5/-2. Siliziumkarbid. Kunstharzbindung. Ø 150 mm (6 Zoll) x 0,5 mm x Ø 12,7 mm. 5 Stück
40000102	Trennscheibe 30A15 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV <300) und für allgemeine Applikationen. Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 und Accutom-100/-10/-50/-5/-2. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 150 mm (6 Zoll) x 0,5 mm x Ø 12,7 mm. 5 Stück
40000101	Trennscheibe 40A15 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV 200–500), Edelstahl und für allgemeine Anwendungen. Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 und Accutom-100/-10/-50/-5/-2. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 150 mm (6 Zoll) x 0,5 mm x Ø 12,7 mm. 5 Stück
40000100	Trennscheibe 50A15 Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV 500–600) und für Proben mit einem verhältnismäßig großen Durchmesser. Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 und Accutom-100/-10/-50/-5/-2. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 150 mm (6 Zoll) x 0,5 mm x Ø 12,7 mm. 5 Stück
40000045	Trennscheibe 30A13 Zum Trennen von mittelharten Eisenmetallen (HV <500). Für Accutom und Secotom. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 125 mm (5 Zoll) x 0,5 mm x Ø 12,7 mm. 5 Stück
40000044	Trennscheibe 50A13 Zum Trennen von harten Eisenmetallen (HV >500). Für Accutom und Secotom. Aluminiumoxid. Kunstharzbindung. Ø 125 mm (5 Zoll) x 0,5 mm x Ø 12,7 mm. 5 Stück

Diamant-/CBN-Präzisionstrennscheiben

40000084	Diamanttrennscheibe MOD20 Zum Trennen von Keramikwerkstoffen und Mineralien (HV >800). Verwendbar zusammen mit dem manuellen Trenntisch. Für Secotom. Metallbindung, hohe Konzentration. Ø 203 mm (8 Zoll) x 0,6 mm x Ø 22 mm.
40000072	Diamanttrennscheibe M1D20 Zum Trennen von harten und spröden Werkstoffen. Verwendbar zusammen mit dem manuellen Trenntisch. Für Secotom. Metallbindung, niedrige Konzentration. Ø 203 mm (8 Zoll) x 0,6 mm x Ø 22 mm.
40000083	Diamanttrennscheibe B0D20 Zum Trennen von Hartmetallen und Keramikwerkstoffen (HV >800). Für Secotom-1/-10/-15/-50/-6/-20/-60. Kunstharzbindung. Ø 203 mm (8 Zoll) x 0,9 mm x Ø 22 mm.
40000090	Diamanttrennscheibe E1D20 Zum Trennen von eingebetteten Proben und Komponenten, die Harz oder Kunststoff enthalten. Für Secotom. Elektroplattiert, einschichtig. Ø 200 mm (8 Zoll) x 0,8 mm x Ø 22 mm.
40000046	Diamanttrennscheibe M4D18 Zum manuellen Trennen von Mineralien und Verbundstoffen mit harten Phasen. Für Accutom-2 und Accutom mit manuellem Trenntisch. Metallbindung, hohe Konzentration. Ø 176 mm (7 Zoll) x 0,8 mm x Ø 12,7 mm.
40000054	Diamanttrennscheibe MOD15 Zum Trennen von Keramikwerkstoffen und Mineralien (HV >800). Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 und Accutom-100/-10/-50/-5. Metallbindung, hohe Konzentration. Ø 152 mm (6 Zoll) x 0,4 mm x Ø 12,7 mm.
40000068	Diamanttrennscheibe M1D15 Zum Trennen von harten und spröden Werkstoffen. Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 und Accutom-100/-10/-50/-5. Metallbindung, niedrige Konzentration. Ø 152 mm (6 Zoll) x 0,4 mm x Ø 12,7 mm.
40000055	Diamanttrennscheibe B0D15 Zum Trennen von Hartmetallen und Keramikwerkstoffen (HV >800). Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 und Accutom-100/-10/-50/-5. Kunstharzbindung. Ø 152 mm (6 Zoll) x 0,8 mm x Ø 12,7 mm.
40000089	Diamanttrennscheibe E0D15 Zum Trennen von eingebetteten Proben und Komponenten, die Harz oder Kunststoff enthalten. Für Secotom und Accutom-100/-10/-50/-5. Elektroplattiert, mehrschichtig. Ø 150 mm (6 Zoll) x 0,4 mm x Ø 12,7 mm.
40000038	Diamanttrennscheibe MOD13 Zum Trennen von Keramikwerkstoffen und Mineralien (HV >800). Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10, Accutom-50/-5, Accutom-2, Accutom und Minitom. Metallbindung, hohe Konzentration. Ø 127 mm (5 Zoll) x 0,4 mm x Ø 12,7 mm.

Diamant-/CBN-Präzisionstrennscheiben

40000071	Diamanttrennscheibe M1D13 Zum Trennen von harten und spröden Werkstoffen. Für Minitom, Accutom und Secotom. Metallbindung, niedrige Konzentration. Metallbindung, niedrige Konzentration. Ø 127 mm (5 Zoll) x 0,4 mm x Ø 12,7 mm.
40000039	Diamanttrennscheibe B0D13 Zum Trennen von Hartmetallen und Keramikwerkstoffen (HV >800). Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10, Accutom-50/-5, Accutom-2, Accutom und Minitom. Kunstharzbindung. Ø 127 mm (5 Zoll) x 0,6 mm x Ø 12,7 mm.
40000043	Diamanttrennscheibe M0D10 Zum Präzisionstrennen von Keramikwerkstoffen und Mineralien. Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10, Accutom-50/-5, Accutom-2, Accutom und Minitom. Metallbindung, hohe Konzentration. Ø 102 mm (4 Zoll) x 0,3 mm x Ø 12,7 mm.
40000070	Diamanttrennscheibe M1D10 Zum Trennen von harten und spröden Werkstoffen. Für Minitom, Accutom und Secotom. Metallbindung, niedrige Konzentration. Ø 102 mm (4 Zoll) x 0,3 mm x Ø 12,7 mm.
40000041	Diamanttrennscheibe M0D08 Zum hochpräzisen Trennen von sehr kleinen Proben. Empfohlen für Keramikwerkstoffe und Mineralien. Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10, Accutom-50/-5, Accutom-2 und Accutom. Metallbindung, hohe Konzentration. Ø 76 mm (3 Zoll) x 0,15 mm x Ø 12,7 mm.
40000069	Diamanttrennscheibe M1D08 Zum Trennen von harten und spröden Werkstoffen. Für Accutom und Secotom. Metallbindung, niedrige Konzentration. Ø 76 mm (3 Zoll) x 0,15 mm x Ø 12,7 mm.
40000074	CBN-Trennscheibe B0C20 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV 500–1400). Für Secotom-10/-15/-50/-60/-20/-60. Kunstharzbindung, hohe Konzentration. Ø 203 mm (8 Zoll) x 0,9 mm x Ø 22 mm.
40000073	CBN-Trennscheibe B0C15 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV 500–1400). Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 und Accutom-100/-50/-10/-5. Kunstharzbindung, hohe Konzentration. Ø 152 mm (6 Zoll) x 0,8 mm x Ø 12,7 mm.
40000040	CBN-Trennscheibe B0C13 Zum Trennen von extrem harten Eisenmetallen (HV 500–1400). Für Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10, Accutom-50/-5, Accutom-2, Accutom und Minitom. Kunstharzbindung, hohe Konzentration. Ø 127 mm (5 Zoll) x 0,6 mm x Ø 12,7 mm.

Andere Verbrauchsmaterialien zum Trennen

Zusatzmittel	
49900068	Corrozip-Cu Kühlschmiermittelzusatz für die Umlaufkühleinheit insbesondere für Geräte die zum Trennen von Kupfer und Kupferlegierungen verwendet werden. Formel zum Schutz des Gerätes vor Korrosion und zur Verbesserung der Schneid- und Kühlwirkung. Mit Wasser mischen. Konzentration von Corrozip in der Kühlflüssigkeit 27-3,3 %. Aufgrund von Schaumbildung nicht zur Verwendung mit dem Coolimat-200/-2000 Bandfilter empfohlen. 1 l Zusatzmittel für Umlaufkühlanlage
49900072	Cooli Additive Plus 4 l Hochleistungs-Kuschmiermittelzusatz für Umlaufkühleinheiten. Zur Verbesserung der Trenn- und Kühlwirkung und zum Schutz des Gerätes vor Korrosion. Empfohlene Konzentration: 4% VE 4 l
49900071	VE 1 l
49900073	Cooli Additive 4 l Zusatzmittel für Wasser in der Umlaufkühlanlage beim Trennen und Schleifen zum Verbessern der Trenn-/Schleif- und Kühleigenschaften und zum Schutz der Maschine vor Korrosion. Empfohlene Konzentration: 4 % VE 4 l
49900074	1 l
49900076	
49900040***	Unitclean Zum Reinigen von Umlaufkühleinheiten, um die Vermehrung von Mikroorganismen zu unterbinden und unangenehme Gerüche zu entfernen. 1 l.
Sonstiges	
49900065	Filterschlauch für 100-200 l Tank Einweg-Filterschlauch für statische Umlaufkühlanlage. Anwendung in: 100-200 l Tanks. VE 10 Stück
06166901	Filterpapier für Coolimat-200 Für Coolimat-200 Bandfilter (06161116). 50cm x 500 m
05766914	Bandfilterpapier für Bandfilter (057663xx). Breite: 45 cm, Rolle mit 90 m.
06526901	Breite: 500 mm. Zur Verwendung mit Coolimat-2000 mit Bandfilter. Enthält 4 Rollen mit einer Länge von jeweils 100 m. Filterpapierrolle
05766915	Papier für statischen Filter Für den statischen Filter (05766907). Für 100-l-Filter. 100 Stück.
05766916	Für den statischen Filter (05766908). Für 50-l-Filter. 100 Stück.
49900060	Filterpapier Für Accutom-10 und Accutom-100. 100 Stück.

Sonstiges

49900001	Einweg-Plastiktüten Zum Auffangen des Abriebs aus der Umlaufkühleinheit (025361xx) mit einem Fassungsvermögen von 30 l. 20 Stück.
49900013	Zum Auffangen des Abriebs aus der Umlaufkühleinheit mit einem Fassungsvermögen von 65 l. 10 Stück.
49900042	Zum Sammeln von Abriebmaterial im 50-l-Tank (05766906). 20 Stück.
49900043	Zum Sammeln von Abriebmaterial im 100-/150-l-Tank (05766905/05766929/05766930). 20 Stück.
06166906	Einweg-Plastiktüten für Coolimat Abriebbehälter, 10 Stück.
49900057	Zum Sammeln von Abriebmaterial im 200-l-Tank (06161X16), 5 Stück.
49900085	Spezial-Plastiktüten zum Einsatz in Umlaufkühlanlage Xmatic für MD-Station VE 10 Stück
49900086	Spezial-Plastiktüten für 75 l Umlaufkühleinheit Xmatic für Schleifstation mit hohem Materialabtrag. VE 10 Stück

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR



EINBETTEN

Verbrauchsmaterialien für das Einbetten von Struers

Entsprechend Ihrer Anwendung hat Struers das Einbettmittel, das Ihre Anforderungen beim Warm- und Kalteinbetten erfüllt. Einfache Dosierung, Sicherheit und optimaler Schutz der Probe sind gewährleistet. Ebenso selbstverständlich sind hervorragende Ergebnisse, die ein effektives Arbeiten ermöglichen.

Warmeinbetten

Wenn Sie hohe Qualität, einheitliche Größe und Form sowie kurze Verarbeitungszeiten benötigen, sind unsere Lösungen für das Warmeinbetten die ideale Wahl. Legen Sie einfach die Proben in eine Einbettpresse und geben Sie das Einbettmittel hinzu. Um optimales Einbetten zu gewährleisten, empfehlen wir für unsere Einbettpressen die Verwendung von Warmeinbettmitteln von Struers. Die Geräte können alle Parameter beim Einbetten, wie Kühl- oder Heizzyklen und Kraft, optimal steuern. So erzielen Sie beste Ergebnisse mit Ihren Geräten von Struers.

Kalteinbetten

Kalteinbettmittel schützen spröde und zerbrechliche Proben während des Präparationsprozesses. Sie ermöglichen auch die Herstellung qualitativ hochwertiger Einbettungen für die Prüfung unter dem Mikroskop. Struers' Epoxid-Harze gewährleisten beim Einbetten und Imprägnieren hohe Qualität, ohne den Prozess zu verlangsamen.

Nur mit Verbrauchsmaterialien von Struers erzielen Sie perfekte Ergebnisse mit Ihren Geräten von Struers.



WARMEINBETTEN – AUSWAHLHILFE

Einbettmittel	ClaroFast	CitoFast	ConduFast
			
Werkstoff	Akryl	Akryl mit Aluminiumfüllstoff	Akryl mit Eisenfüllstoff
Spezifische Eigenschaften	Klar, durchsichtig	Sehr schnelles Einbetten. Kurze Einbettzeiten, auch als Füllmittel mit DuroFast oder LevoFast	Elektrisch leitend
Empfohlene Verwendung	Transparente Einbettungen Poröse Proben	Kurze Einbettzeiten Für weiche Werkstoffe	Elektrolytisches Polieren
Typ	Thermoplastisch	Thermoplastisch	Thermoplastisch
Schrumpfung Bewertung: 1–3 (1 = optimal)	..	..	..
Härte Bewertung: 1–3 (1 = am weichsten)	..	..	.
Abtragsrate	Hoch	Hoch	Hoch
Verfahrensparameter*			
Aushärtetemperatur (°C)	180	180	180
Menge (ml)	20	20	20
Heizzeit (min)	4	2,5	3,5
Druck (bar)	350	300	250
Kühlzeit (min)	6,5	1	1,5
Kühlrate	Niedrig	Hoch	Hoch
Gesamtprozesszeit (min)	10,5	3,5	5
Anwendungsbereich/ spezifische Eigenschaften	Transparent Einbettungen Poröse Proben.** Elektrischer Oberflächenisolator für ConduFast	Für weiche Werkstoffe.* Schnelles Einbetten auch bei Verwendung als Auffüllmittel	Elektrolytisches Polieren

Ø 30 mm Einbettung mit einer 45 % Kohlenstoffstahlprobe (20 Vol.-%)* Im Aluminiumfüllstoff kann Schleifmittel eingebettet werden

DuroFast	LevoFast	PolyFast	PuriFast	MultiFast
				
Epoxid mit Mineralfüllstoff	Melamin mit Mineral- und Glasfaserfüllstoff	Bakelit mit Graphitfüllstoff	Polypropylen mit Holz- und mineralischem Füllstoff	Bakelit mit Holzfüllstoff
Sehr geringe Schrumpfung; Sehr geringe Abtragsrate	Sehr geringe Schrumpfung Hohe Abtragsrate	Sehr geringe Schrumpfung Hohe Abtragsrate	Mittlere Schrumpfung Hohe Abtragsrate	Mittlere Schrumpfung Mittlere Abtragsrate
Ausgezeichnete Randschärfe für harte Werkstoffe	Ausgezeichnete Randschärfe für weiche bis mittelharte Werkstoffe	Schneller Einbettprozess REM Untersuchungen	Generell für weiche bis mittelharte Werkstoffe	Routine-untersuchungen von weichen bis mittelharten Werkstoffen. Farbmarkierung
Duroplastisch	Duroplastisch	Duroplastisch	Thermoplastisch	Duroplastisch
.	.	.	...	...
...	...	..	.	...
Niedrig	Hoch	Hoch	Hoch	Mittel
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
Hoch	Hoch	Hoch	Hoch	Hoch
5,5	5,5	5	5	5
Für harte Werkstoffe Ausgezeichnete Randschärfe	Für weiche bis mittelharte Werkstoffe Ausgezeichnete Randschärfe	REM-Untersuchungen	Keine als gefährlich eingestuft Komponenten Für weiche bis mittelharte Werkstoffe Perfekt als Auffüllmittel	Routineuntersuchungen von weichen bis mittelharten Werkstoffen. Geeignet als Auffüllmittel

** Sensitivmodus verwenden

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

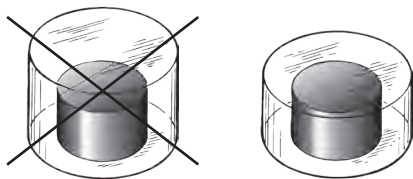
WARMEINBETTEN – OPTIMIERUNG DER PROZESSZEIT

Beim seriellen Einbetten von Proben ist es empfehlenswert, die Heiz- und Kühlzeit zu optimieren.

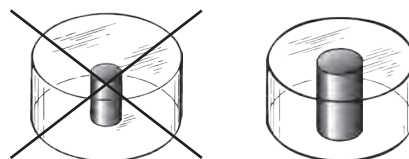
Einer der Faktoren, der sowohl die Heiz- als auch Kühlzeit begrenzt, ist die relativ geringe Wärmeleitfähigkeit der Harze. Eine effiziente

Möglichkeit zur Verkürzung der Prozesszeit besteht darin, die Strecke, die die Wärme durch das Harz zurücklegen muss, zu minimieren. Beim Einbetten von metallischen Werkstücken (mit hoher Wärmeleitfähigkeit) können die Heiz- und Kühlzeit in folgenden Fällen verkürzt werden:

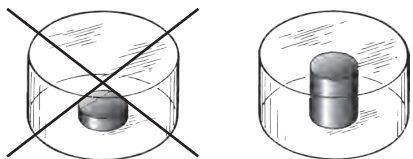
Die Harzmenge ist optimiert:



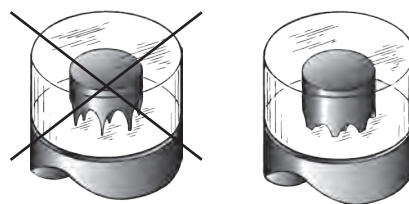
Es wurde der kleinstmöglichen Einbettzylinder gewählt:



Es wird eine relativ hohe anstatt einer niedrigen Probe eingebettet:



Es besteht ein guter thermischer Kontakt zwischen Metall und Stempel:



Bei der Optimierung der Zeit sollte diese schrittweise reduziert werden, wobei die Einbettung regelmäßig kontrolliert wird. Unzureichende Heiz- und Kühlzeiten führen zu Artefakten (siehe: „Fehlersuche und -behebung“).

ConduFast und ClaroFast

Für die elektrolytische Präparation kann ClaroFast, obwohl nicht elektrisch leitfähig, in Verbindung mit ConduFast verwendet werden. Durch Zugabe einer geringen Menge ClaroFast und anschließendes Auffüllen bis zur erforderlichen Menge mit ConduFast wird eine Einbettung mit leitendem Körper und einer isolierenden Präparationsfläche gebildet.

DuroFast und LevoFast mit PuriFast, MultiFast und CitoFast

DuroFast oder LevoFast können zusammen mit PuriFast, MultiFast oder CitoFast als Stützmaterial verwendet werden. Mit 1/3 DuroFast/LevoFast wird die Präparationsoberfläche hergestellt und dann die Einbettung mit 2/3 des Stützmaterials

vervollständigt. Für ein schnelles Einbetten wird CitoFast verwendet.

Antihafmittel

Es wird empfohlen, vor Beginn des Einbettvorgangs immer Antihafmittel in einer dünnen Schicht auf die Einbettstempel aufzutragen. Dadurch wird verhindert, dass die Klebeeigenschaften des Einbettmittels das spätere Entnehmen der Einbettungen erschweren. Für PuriFast ist AntiStick nicht geeignet.

Abstand zur Zylinderwand

Der Abstand zwischen Probe und Zylinderwand muss mindestens 3 mm (1/8 Zoll) betragen, um Risse im Einbettmittel zu verhindern. Dies gilt insbesondere für scharfkantige Proben.

Kleine Proben

Kleine, dünne Proben können beim Warmeinbetten mithilfe von Einbettfedern von Struers gehalten werden. Für die Warmeinbettung dürfen nur Metallclips verwendet werden.

Proben reinigen

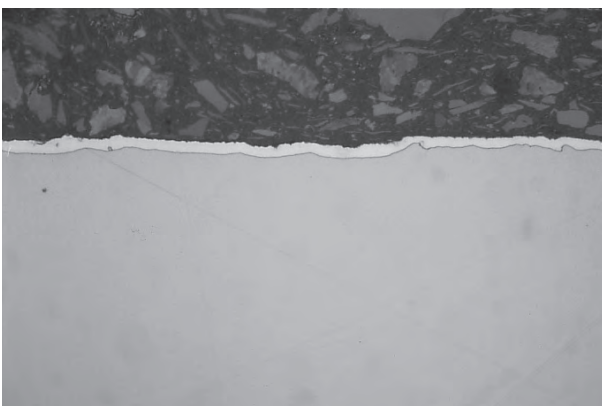
Optimale Ergebnisse können nur dann erzielt werden, wenn die Proben sauber, trocken und fettfrei sind. Bei Bedarf reinigen Sie die Proben mit Alkohol oder einer anderen geeigneten Entfettungsflüssigkeit.

Vorwärmen

Bei porösen und/oder druckempfindlichen Proben wie Mineralien, elektronischen Bauteilen usw. ist es vorteilhaft, das Einbettmittel vor dem Ausüben von Druck durch Erwärmen zu erweichen. Das Vorwärmen ist auch bei der Verwendung von thermoplastischen Materialien sinnvoll, d. h. ClaroFast und PuriFast.

Es wird empfohlen, zum Schutz der Proben Druck nur eine Minute lang auszuüben. Bei einer Gesamterwärmungszeit also 8 Minuten sollte das Vorwärmen, je nach den Eigenschaften der Proben, auf 7 Minuten bei 0 bar und anschließend auf 1 Minute bei 100-350 bar eingestellt werden.

Bei CitoPress-15/-30 ist das Vorwärmen als Automatikprogramm mit der Option *Sensitivmodus* verfügbar. Im Sensitivmodus erfolgt das Erwärmen in zwei Schritten – Vorwärmen und Erwärmen – wobei beim Vorwärmen kein Druck ausgeübt wird; das erfolgt nur im zweiten Schritt.



Polierte Zinkbeschichtung, eingebettet in PolyFast 1000 x

Bei Metallproben wird empfohlen, Druck nur in der letzten Minute der Gesamtheizzeit auszuüben. Beträgt die Gesamtheizzeit 15 min, sollte das Vorwärmen auf 14 min und 0 bar und das Heizen auf 1 min und 350 bar (ClaroFast) eingestellt werden.

Zum Einbetten von Leiterplatten, Kunststoffen und anderen schlecht leitenden Materialien addieren Sie 1 min zum Vorwärmen (15 min, 0 bar).

Temperaturempfindliche Proben

Bei allen Einbettmitteln kann die Temperatur der Einbettung auf ein Minimum von 150 °C verringert werden. Dies ist bei temperaturempfindlichen Werkstoffen nützlich. Mit PuriFast bleibt die Aufwärmzeit unverändert bei 150 °C oder 180 °C.

Bei sehr temperaturempfindlichen Proben sollte ein Warmeinbetten vermieden werden. Verwenden Sie stattdessen Kalteinbettmittel von Struers.

Poröse Proben

Thermoplastische Einbettmittel (ClaroFast und PuriFast) dringen in poröse Proben ein. Die besten Ergebnisse werden durch Vorwärmen erzielt (siehe Vorwärmen).

Bei sehr porösen Werkstoffen sollte ein Warmeinbetten vermieden werden. Stattdessen ist die Verwendung von Epoxidharzen zum Kalteinbetten von Struers empfohlen.

Druckempfindliche Proben

Es sollten thermoplastische Einbettmittel (ClaroFast und PuriFast) verwendet werden. Die besten Ergebnisse werden durch Vorwärmen erzielt (siehe Vorwärmen).

Bei sehr druckempfindlichen Proben sollte ein Warmeinbetten vermieden werden. Verwenden Sie stattdessen Kalteinbettmittel von Struers.

Probenentnahme

Es ist von entscheidender Bedeutung, dass das Einbettmittel und die Parameter auf jede einzelne Probe abgestimmt sind. Thermoplastische Einbettungen können erneut verarbeitet werden. Proben, die in duroplastischen Harzen eingebettet sind, können nicht erneut verarbeitet werden. Sie müssen neu eingebettet werden. Ein Entfernen des Einbettmittels von der fertigen Einbettung ohne Beschädigung der Probe kann nicht gewährleistet werden.

WARMEINBETTDATEN

Die Aushärt- und Kühlzeiten in den Tabellen beziehen sich auf die folgenden Bedingungen:

- Die Heizzeiten in den Tabellen beziehen sich auf die gesamte Prozesszeit ab Prozessbeginn und nicht ab Erreichen der voreingestellten Temperatur. Verlängern Sie die Heizzeit der ersten Einbettung um ½-1 Minute, um den Zylinder zu erwärmen.
- Die Einbettparameter basieren auf Proben mit einem Volumen von ca. 20 % des Gesamtvolumens der Einbettung. Beim Einbetten von größeren Proben sollte weniger Einbettmittel verwendet werden.
- Beim Einbetten von kleineren Proben oder Proben mit geringer Wärmeleitfähigkeit sollten die Heiz- und Kühlzeit verlängert werden. Möglicherweise muss auch der Druck erhöht werden, um Poren in der ausgehärteten Einbettung zu vermeiden.
- Für ClaroFast wird ein höherer Druck empfohlen, um einen „Wattebausch“-Effekt zu vermeiden.
- Die Menge des Einbettmittels in den Tabellen wurde so angepasst, dass die endgültige Höhe der Einbettungen ca. 20 mm (0,8 Zoll) beträgt.
- Wenn mehrere Einbettmittel in einer Einbettung kombiniert werden, verwenden Sie die Prozessparameter für das Einbettmittel mit der längsten Zeit. Bei Verwendung von CitoFast als „Auffüllmittel“ gelten die Prozessparameter für CitoFast. Bei mehreren oder sehr komplizierte Proben wird die Heizzeit um eine Minute verlängert.
- Die Warmeinbettparameter basieren auf der Verwendung von CitoPress-5/-15/-30.

Zylinder- durchmesser	Einbettmittel		Heizen			Kühlen		Zeit
	Typ	Menge	Zeit	Temp.	Druck	Zeit	Rate	Gesamtzeit
25 mm/1 Zoll		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	20	4	180	350	6	Niedrig	10
	CitoFast	15	2	180	300	1	Hoch	3
	ConduFast	15	3	180	300	1	Hoch	4
	DuroFast	15	3	180	325	2	Hoch	5
	LevoFast	20	3	180	350	1	Hoch	4
	PolyFast	15	3,5	180	325	1,5	Hoch	5
	PuriFast	20	3	150 - 180	300	2	Hoch	5
	MultiFast	20	3	180	300	2	Hoch	5

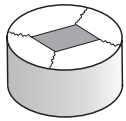
Zylinder- durchmesser	Einbettmittel		Heizen			Kühlen		Zeit
	Typ	Menge	Zeit	Temp.	Druck	Zeit	Rate	Gesamtzeit
30 mm		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	20	4	180	350	6,5	Niedrig	10,5
	CitoFast	25	2,5	180	300	1	Hoch	3,5
	ConduFast	20	3,5	180	250	1,5	Hoch	5
	DuroFast	20	3,5	180	325	2	Hoch	5,5
	LevoFast	25	3,5	180	250	2	Hoch	5,5
	PolyFast	20	3,5	180	250	1,5	Hoch	5
	PuriFast	25	3	150 - 180	250	2	Hoch	5
	MultiFast	25	3	180	250	2	Hoch	5

Zylinder- durchmesser	Einbettmittel		Heizen			Kühlen		Zeit
	Typ	Menge	Zeit	Temp.	Druck	Zeit	Rate	Gesamtzeit
1¼ Zoll		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	20	4	180	350	6,5	Niedrig	10,5
	CitoFast	25	2,5	180	300	1	Hoch	3,5
	ConduFast	20	3,5	180	250	1,5	Hoch	5
	DuroFast	20	4	180	325	2	Hoch	6
	LevoFast	25	3,5	180	250	2	Hoch	5,5
	PolyFast	20	3,5	180	250	1,5	Hoch	5
	PuriFast	25	3,5	150 - 180	250	2	Hoch	5,5
	MultiFast	25	3,5	180	250	2	Hoch	5,5
Zylinder- durchmesser	Einbettmittel		Heizen			Kühlen		Zeit
	Typ	Menge	Zeit	Temp.	Druck	Zeit	Rate	Gesamtzeit
1½ Zoll		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	30	4	180	350	7	Niedrig	11
	CitoFast	45	3	180	300	1,5	Hoch	4,5
	ConduFast	35	3,5	180	250	2	Hoch	5,5
	DuroFast	35	4,5	180	350	2,5	Hoch	7
	LevoFast	40	4,5	180	250	2	Hoch	6,5
	PolyFast	30	4,5	180	250	2	Hoch	6,5
	PuriFast	40	4,5	150 - 180	250	2,5	Hoch	7
	MultiFast	40	4,5	180	250	2,5	Hoch	7
Zylinder- durchmesser	Einbettmittel		Heizen			Kühlen		Zeit
	Typ	Menge	Zeit	Temp.	Druck	Zeit	Rate	Gesamtzeit
40 mm		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	35	4	180	350	6,5	Niedrig	10,5
	CitoFast	45	3	180	300	1,5	Hoch	4,5
	ConduFast	40	3,5	180	250	2	Hoch	5,5
	DuroFast	40	4,5	180	350	2,5	Hoch	7
	LevoFast	50	5	180	250	2	Hoch	7
	PolyFast	35	4	180	250	2	Hoch	6
	PuriFast	45	4	150 - 180	250	2,5	Hoch	6,5
	MultiFast	45	4	180	250	2,5	Hoch	6,5
Zylinder- durchmesser	Einbettmittel		Heizen			Kühlen		Zeit
	Typ	Menge	Zeit	Temp.	Druck	Zeit	Rate	Gesamtzeit
50 mm/2 Zoll		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	55	5	180	250	8,5	Niedrig	13,5
	CitoFast	65	3,5	180	250	2	Hoch	5,5
	ConduFast	65	4	180	250	2	Hoch	6
	DuroFast	70	5,5	180	250	3	Hoch	8,5
	LevoFast	75	6	180	250	3	Hoch	9
	PolyFast	55	5,5	180	250	2	Hoch	7,5
	PuriFast	70	6	150 - 180	250	4	Hoch	10
	MultiFast	70	6	180	250	4	Hoch	10

WARMEINBETTEN – FEHLERSUCHE UND -BEHEBUNG

Allgemeine Probleme

Radiale Risse

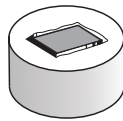


Ursache:

Unzureichender Abstand zwischen Rand/Ecke der Probe und Zylinderwand oder scharfkantige Probe.

Lösung: Größeren Zylinderdurchmesser oder kleinere Probe verwenden. Der Abstand zwischen Probe und Zylinderwand muss mindestens 3 mm betragen, um Risse im Einbettmittel zu verhindern. Dies gilt insbesondere für scharfkantige Proben.

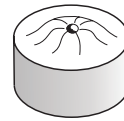
Schrumpfung



Ursache: Falsches Einbettmittel.

Lösung: Neue Probe in einem Einbettmittel mit geringerer linearer Schrumpfung einbetten.

Blasenbildung



Ursache: Zu kurze Heizzeit.

Lösung: Heizzeit verlängern oder Verfahrenstemperatur erhöhen.

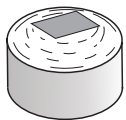
Ursache: Zu harte Oberfläche.

Lösung: Verfahrenstemperatur senken.

Ursache: Gaseinschlüsse in der Einbettung.

Lösung: Einbettmittel vorwärmen.

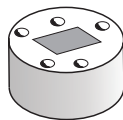
Beulen



Ursache: Kühlung nicht ausreichend.

Lösung: Kühlzeit verlängern.

Porosität



Ursache: Zu hohe Temperatur.

Lösung: Verfahrenstemperatur senken.

Hohlräume bei großen Proben



Ursache: Zu kurze Heizzeit.

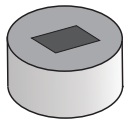
Lösung: Heizzeit verlängern.

Ursache: Zu hohe Temperatur.

Lösung: Verfahrenstemperatur senken.

Ursache: Unzureichender Druck. Einbettdruck erhöhen.

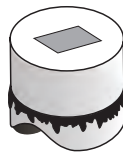
Stumpfe Oberfläche



Ursache: Zu kurze Heizzeit.

Lösung: Heizzeit verlängern.

Einbettung klebt an Stempeln



Ursache: Unzureichendes Auftragen von Antihafmittel. Ausnahme: PuriFast. Mit PuriFast darf kein Antihafmittel verwendet werden.

Lösung: Antihafmittel vor Beginn des Einbettvorgangs immer in einer dünnen Schicht auf die Einbettstempel auftragen. Dadurch wird verhindert, dass Einbettmittel an den Stempeln festklebt und deren Bewegung stört.

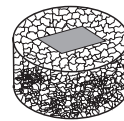
Ursache: Zu kurze Heizzeit.

Lösung: Heizzeit verlängern.

Ursache: Übermäßiger Druck.

Lösung: Einbettdruck senken.

Einzelne Körner in der Einbettung sichtbar*



Ursache: Aushärten des Einbettmittels ohne Druck.

Lösung: Druck im Heizzyklus erhöhen.

Ursache: Zu kurze Heizzeit.

Lösung: Heizzeit und/oder Temperatur erhöhen.

*Nur duroplastische Einbettmittel

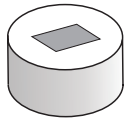
** Bei PuriFast sind die einzelnen Körner immer sichtbar.

Probleme mit ConduFast

Mangelnde Leitfähigkeit

Ursache: Kein Kontakt mit der Probe, da zu viel ClaroFast verwendet wurde (siehe „Nützliche Hinweise“).

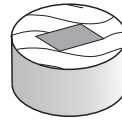
Lösung: Neue Probe mit einer geringeren Menge ClaroFast als zuvor einbetten.



Ursache: Zu kurze Heizzeit.

Lösung: Einbettung wieder in die Presse einsetzen und mit längerer Heizzeit verarbeiten.

Metallische Partikel im Harz, die während des elektrolytischen Prozesses entfernt wurden



Ursache: Zu wenig ClaroFast (siehe „Nützliche Hinweise“).

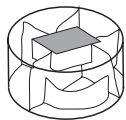
Lösung: Eine neue Probe mit einer größeren Menge ClaroFast einbetten.

Ursache: Zu lange Schleifzeit.

Lösung: Neue Probe einbetten.

Probleme mit ClaroFast

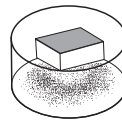
Risse im Inneren



Ursache: Zu hohe Kühlrate.

Lösung: Kühlrate reduzieren.

„Wattebausch“-Effekt in der Mitte der Einbettung



Ursache: Zu hohe Kühlrate.

Lösung: Kühlrate reduzieren.

Ursache: Zu kurze Heizzeit.

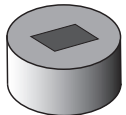
Lösung: Höhe der Einbettung verringern, Prozesstemperatur verringern und Heizzeit verlängern.

Ursache: Feuchtes Harz.

Lösung: Das Harz trocknen, indem der offene Behälter 2 Stunden lang bei 30–70 °C getrocknet wird.

Probleme mit LevoFast

Die Einbettungen werden nach der Präparation dunkel

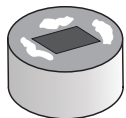


Ursache: Zu kurze Heizzeit.

Lösung: Heizzeit verlängern und/oder Temperatur erhöhen.

Problem mit PolyFast und MultiFast

Teile der Einbettung werden bei Kontakt mit Alkohol hell oder farblos



Ursache: Zu kurze Heizzeit.

Lösung: Heizzeit verlängern und/oder Temperatur erhöhen.

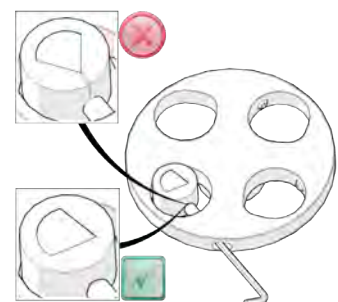
Problem mit PuriFast

Rissbildung in Proben beim Einspannen in den Probenhalter

Ursache: Kraftaufwand beim Einspannen der Probe zu hoch.

Lösung: Max. 1,5 N oder die Schraube anziehen, bis sie die Einbettung berührt. Dann den Inbusschlüssel um zwei Seiten (120°) drehen.

Achten Sie darauf, dass die Probe dort, wo die Schraube in die Einbettung eingreift, keine scharfe Kante aufweist. Wenn eine PuriFast Einbettung reißt, kann sie wiederaufbereitet werden, um eine perfekte Einbettung zu erhalten.

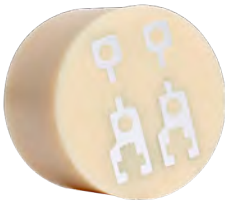


KALTEINBETTEN – AUSWAHLHILFE FÜR ACRYL-EINBETTUNGEN

Werkstoff	VersoCit-2	ClaroCit
		
Aushärtezeit	10 min	20 min
Schrumpfung Bewertung: 1–4 (1 = optimal)	****	***
Anwendung	Routineuntersuchungen • Routineuntersuchungen von weichen bis mittelharten Werkstoffen	Besonders transparente Einbettungen • Universell einsetzbar • Zielpräparation
Mischungsverhältnis nach Gewicht empfohlen	Härter: 2 Teile Pulver: 3 Teile	Härter: 6 Teile Pulver: 10 Teile
Mischungsverhältnis nach Volumen	Härter: Teil Pulver: 2 Teile	Härter: 2 Teile Pulver: 5 Teile
Mischzeit	30 s	1½ min
Topfzeit	3 min	1½ min
Farbe	Gelblich, halbtransparent	Farblos, klar (besonders wenn unter Druck ausgehärtet)
Mit EpoDye einfärbbar		X
Aushärtetemperatur	100 °C / 212 °F	90 °C / 194 °F
Härte	82 Shore D	85 Shore D

(30-mm-Einbettung ohne Probe bei 21 °C/70 °F)

MITTEL

DuroCit-3	LevoCit	ViaFix
		
30 min	20 min	20 min
*	**	***
Schnell aushärtend und keine Schrumpfung - Für mittelharte und harte Eisenwerkstoffe und andere harte Werkstoffe, wie Keramiken, Hartmetalle usw. - Für Proben, deren Schichten geschützt werden müssen, z. B. Beschichtungen - Sehr gute Randschärfe und Planheit	Gute Randschärfe und Planheit - Für Nichteisenmetalle und weiche Eisenmetalle - Geringe Schrumpfung - Niedrige Aushärtetemperatur	Für Blindvias und Mikrovias Eignet sich ausgezeichnet zum Füllen von Mikrovias <i>* Reagiert mit Alkohol. Bei Nutzung von Diamantprodukten oder Schmiermitteln mit Alkohol wird die Oberfläche angegriffen und die Struktur des Polymers erscheint.</i>
Härter I: 8 Teile Härter II: 4 Teile Pulver: 14 Teile	Härter: Teil Pulver: 2 Teile	Härter: 9 Teile Pulver: 11 Teile
Härter I: 10 Teile Härter II: 5 Teile Pulver: 15 Teile	Härter: Teil Pulver: 2 Teile	Härter: Teil Pulver: 2 Teile
1½ min	45 s	30 s
4 min	1½ min	2 min
Hellgelb	Cremeweiß	Farblos, klar (besonders wenn unter Druck ausgehärtet); sonst halbtransparent
		X
138 °C / 280 °F	75 °C / 167 °F	115 °C / 239 °F
85 Shore D	84 Shore D	83 Shore D

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

KALTEINBETTEN – AUSWAHLHILFE FÜR EPOXID-EINBETT

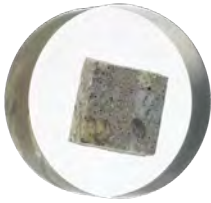
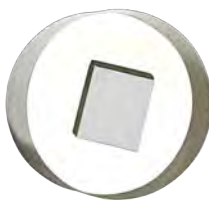
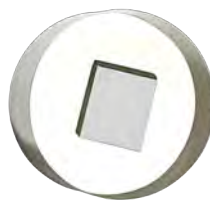
Werkstoff	CaldoFix	SpeciFix-40
		
Aushärtezeit	1½ h im Ofen bei 75 °C/167 °F ¹⁾	3½ h im Ofen bei 50 °C/122 °F ¹⁾
Schrumpfung Bewertung: 1–4 (1 = optimal)	*	*
Anwendung	Für alle Vakuumimprägnierungen • Kurze Aushärtezeit • Niedrige Viskosität • Relativ harte Oberfläche nach dem Aushärten	Extrem gute Anhaftung • Relativ schnelle Aushärtezeit • Sehr klare, farblose Einbettungen • Aushärtung erfolgt in Öfen oder in der Drybox
Mischungsverhältnis nach Gewicht empfohlen	Einbettmittel: 25 Teile Härter: 7 Teile	Einbettmittel: 2,5 Teile Härter: 1 Teil
Mischungsverhältnis nach Volumen	Einbettmittel: 31 Teile Härter: 10 Teile	Einbettmittel: 10,5 Teile Härter: 5 Teile
Mischzeit	5 min	3 min
Topfzeit	> 60 min	> 60 min
Farbe	Klar, transparent Brechungsindex: nD = 1,561	Klar, transparent Brechungsindex: nD = 1,573
Mit EpoDye einfärbbar	X	X
Aushärtetemperatur	170 °C / 338 °F	100 °C / 212 °F
Härte	85 Shore D	82 Shore D

30-mm-Einbettung ohne Probe bei 21 °C/70 °F)

* 40-mm-Einbettung, 10 % Probenvolumen, 25 °C/73 °F Umgebungstemperatur, beim Aushärten abgedeckt

** 30-mm-Einbettung, 10 % Probenvolumen, 25 °C/73 °F Umgebungstemperatur, beim Aushärten abgedeckt

MITTEL

EpoFix	ProntoFix Standard	ProntoFix mit Beschleuniger																																												
																																														
Ca. 12 h	90 min*	90 min**																																												
*		*																																												
Für Vakuum imprägnierungen – niedrige Viskosität • Für alle Proben • Sehr niedrige Aushärtetemperatur – gut geeignet für temperatur-empfindliche Proben • Dringt gut in Poren und Risse ein • Sehr gute Anhaftung Zum Einbetten und Präparieren von Proben an einem Tag • Geeignet für Vakuum-imprägnierungen • Sehr gute Anhaftung • Dringt gut in Poren und Risse ein DURCHMESSER DER EINBETTFORM (mm) (Zoll) *** <table><tr><td></td><td>Ø 25 Ø 1,00</td><td>Ø 30 Ø 1,25</td><td>Ø 40 Ø 1,50</td></tr><tr><td>TEMPERATUR IM LABOR (°C) (°F)</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td><23 <73,4</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>23-27 73,4-80,6</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>>27 >80,6</td><td></td><td></td><td></td></tr></table> EMPFEHLUNGEN  Aushärten in weniger als 4 Stunden nicht möglich  Systeme mit Beschleuniger  Standard-system <tr><td>Einbettmittel: 25 Teile Härter: 3 Teile</td><td>Einbettmittel: 20 Teile Härter: 5,3 Teile</td><td>Einbettmittel: 20 Teile Härter: 4,2 Teile Beschleuniger: 1,1 Teile</td></tr> <tr><td>Einbettmittel: 15 Teile Härter: 2 Teile</td><td>Einbettmittel: 20 Teile Härter: 5,3 Teile</td><td>Einbettmittel: 20 Teile Härter: 4,2 Teile Beschleuniger: 1,1 Teile</td></tr> <tr><td>2 min</td><td>1 min</td><td>1 min</td></tr> <tr><td>30 min</td><td>25 min</td><td>20 min</td></tr> <tr><td>Klar, transparent Brechungsindex: nD = 1,578</td><td>Durchsichtig, gelb</td><td>Durchsichtig, gelb</td></tr> <tr><td>X</td><td>X</td><td>X</td></tr> <tr><td>40 °C / 104 °F</td><td>140 °C / 284 °F</td><td>150 °C / 302 °F</td></tr> <tr><td>78 Shore D</td><td>83 Shore D</td><td>83 Shore D</td></tr>				Ø 25 Ø 1,00	Ø 30 Ø 1,25	Ø 40 Ø 1,50	TEMPERATUR IM LABOR (°C) (°F)				<23 <73,4				23-27 73,4-80,6				>27 >80,6				Einbettmittel: 25 Teile Härter: 3 Teile	Einbettmittel: 20 Teile Härter: 5,3 Teile	Einbettmittel: 20 Teile Härter: 4,2 Teile Beschleuniger: 1,1 Teile	Einbettmittel: 15 Teile Härter: 2 Teile	Einbettmittel: 20 Teile Härter: 5,3 Teile	Einbettmittel: 20 Teile Härter: 4,2 Teile Beschleuniger: 1,1 Teile	2 min	1 min	1 min	30 min	25 min	20 min	Klar, transparent Brechungsindex: nD = 1,578	Durchsichtig, gelb	Durchsichtig, gelb	X	X	X	40 °C / 104 °F	140 °C / 284 °F	150 °C / 302 °F	78 Shore D	83 Shore D	83 Shore D
	Ø 25 Ø 1,00	Ø 30 Ø 1,25	Ø 40 Ø 1,50																																											
TEMPERATUR IM LABOR (°C) (°F)																																														
<23 <73,4																																														
23-27 73,4-80,6																																														
>27 >80,6																																														
Einbettmittel: 25 Teile Härter: 3 Teile	Einbettmittel: 20 Teile Härter: 5,3 Teile	Einbettmittel: 20 Teile Härter: 4,2 Teile Beschleuniger: 1,1 Teile																																												
Einbettmittel: 15 Teile Härter: 2 Teile	Einbettmittel: 20 Teile Härter: 5,3 Teile	Einbettmittel: 20 Teile Härter: 4,2 Teile Beschleuniger: 1,1 Teile																																												
2 min	1 min	1 min																																												
30 min	25 min	20 min																																												
Klar, transparent Brechungsindex: nD = 1,578	Durchsichtig, gelb	Durchsichtig, gelb																																												
X	X	X																																												
40 °C / 104 °F	140 °C / 284 °F	150 °C / 302 °F																																												
78 Shore D	83 Shore D	83 Shore D																																												

*** Matrix verwenden, um festzustellen, ob der Beschleuniger empfohlen wird. Wenn das Einbetten beispielsweise mit einer 40-mm-Einbettform erfolgt und die Raumtemperatur zwischen 23 und 27 °C liegt, wird empfohlen, den ProntoFix-Beschleuniger zu verwenden.

TRENNEN

EINBETTEN

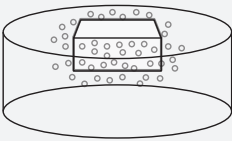
SCHLEIFEN

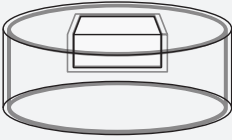
POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

KALTEINBETTEN – FEHLERSUCHE UND -BEHEBUNG

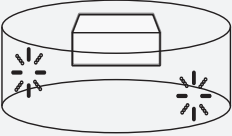
Problem	Ursache	Lösung
Luftblasen an der Probenseite  Das System entwickelt zu viele Luftblasen – Erzeugung übermäßiger Wärme	Labortemperatur >23 °C	- Einbettung beim Aushärten nicht abdecken - Probe in einen Luftstrom stellen/Struers Drybox nutzen um Luftstrom zu erhöhen - Weniger Einbettmittel verwenden - Einbettmittel während des Mischens kühlen - Bei vorheriger Zugabe von Beschleuniger stattdessen Standardsystem verwenden
	Volumenverhältnis Probe/ProntoFix <20 % <10 % bei metallischen Proben (zu kleine Proben)	- Einbettform nicht abdecken - Probe in einen Luftstrom stellen/Struers Drybox nutzen um Luftstrom zu erhöhen - Weniger ProntoFix in die Einbettform gießen - Bei vorheriger Zugabe von Beschleuniger stattdessen Standardsystem verwenden
	Einbettung endet weniger als 5 mm unter dem Rand der Einbettform	- Beim Aushärten nicht abdecken - Probe in einen Luftstrom stellen/Struers Drybox nutzen um Luftstrom zu erhöhen
	Durchmesser 50 mm	- Einbettform nur zur Hälfte befüllen - Ist eine 20 mm hohe Einbettung erforderlich, Aushärten in zwei Schritten durchführen - Beim Aushärten nicht abdecken - Kleinere Einbettform verwenden - Probe in einen Luftstrom stellen/Struers Drybox nutzen um Luftstrom zu erhöhen - Bei vorheriger Zugabe von Beschleuniger stattdessen Standardsystem verwenden
	Unzureichendes Entfetten der Probe	Probe vor dem Einbetten reinigen und entfetten.
	Zu heftiges Rühren der Mischung	Mischung ohne Eintragen von Luft vorsichtig rühren

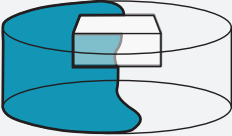
Problem	Ursache	Lösung
Hohe Schrumpfung 	Zu hohe Temperatur beim Aushärten	Struers DryBox verwenden, um den Luftstrom zu erhöhen
	Unzureichendes Entfetten der Probe	Probe vor dem Einbetten reinigen und entfetten.
	Unzureichende Vermischung von Harz und Härter	Mischung gründlich rühren
	Zu großes Mischungsvolumen oder zu langes Stehen nach Rühren vor dem Gießen	Kleineres Volumen anmischen und unmittelbar nach dem Rühren über die Proben gießen

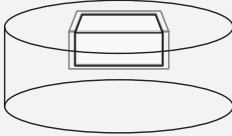
**VIDEO ÜBER
KALTEINBETTEN
AUF YOUTUBE
ANSEHEN:**

**ERFAHREN
SIE MEHR**



Problem	Ursache	Lösung
Klebrige oder gummiartige Oberfläche  Das System härtet zu langsam aus	Labortemperatur <23 °C	- Einbettform ausreichend füllen - Größere Einbettform verwenden - Struers DryBox verwenden, um die Temperatur zu erhöhen - Bei Verwendung des Standardsystems System mit Beschleuniger verwenden, um die Aushärtezeit zu verkürzen
	Volumenverhältnis Probe/ProntoFix >20 % >10 % bei metallischen Proben (zu große Proben)	- Größere Einbettform verwenden - Probengröße verringern - Struers DryBox verwenden, um die Temperatur zu erhöhen - Bei Verwendung des Standardsystems System mit Beschleuniger verwenden, um die Aushärtezeit zu verkürzen
	Einbettung endet mehr als 5 mm unter dem Rand der Einbettform (zu wenig Einbettmittel)	- Struers DryBox verwenden, um die Temperatur zu erhöhen - Bei Verwendung des Standardsystems System mit Beschleuniger verwenden, um die Aushärtezeit zu verkürzen
	Durchmesser der Einbettform 25 mm	- Struers DryBox verwenden, um die Temperatur zu erhöhen - Größere Einbettform verwenden - Bei Verwendung des Standardsystems System mit Beschleuniger verwenden, um die Aushärtezeit zu verkürzen

Problem	Ursache	Lösung
Einströmen/Ansaugen im unteren Teil der Probe 	Zu hohe Temperatur beim Aushärten	Probe in einen Luftstrom stellen/Struers Drybox nutzen um Luftstrom zu erhöhen
	Volumenverhältnis Probe/ProntoFix < 20 % < 10 % bei metallischen Proben (zu kleine Proben)	Passende Einbettform verwenden oder Einbetten schichtweise mit etwa 10 mm pro Schicht durchführen. Die nächste Schicht erst dann gießen, wenn die erste Schicht ausgehärtet ist

Problem	Ursache	Lösung
Spalt zwischen ProntoFix und Probe 	Zu hohe Temperatur beim Aushärten	Struers DryBox verwenden, um den Luftstrom zu erhöhen
	Unzureichendes Entfetten der Probe	Probe vor dem Einbetten reinigen und entfetten.
	Volumenverhältnis Probe/ProntoFix < 20 % < 10 % bei metallischen Proben (zu kleine Proben)	Struers DryBox verwenden, um den Luftstrom zu erhöhen
	Zu viel Härter im Verhältnis zu Harz	Harz und Härter im korrekten Verhältnis mischen



ClaroFast



LevoFast



PuriFast Natur



PuriFast Rot



PuriFast Grün

Warmeinbetten

ClaroFast

40100055	Klares, transparentes Akrylharz zum Warmeinbetten. Thermoplastisch. 1 kg.
40100054	7,5 kg.
40100053	25 kg.

CitoFast

40100068	Für weiche Werkstoffe oder zum Verkürzen der Verarbeitungszeit, insbesondere als Stützmaterial für LevoFast oder DuroFast. Thermoplastisch. 1 kg.
40100069	7,5 kg.

ConduFast

40100039	Akrylharz zum Warmeinbetten mit Eisenfüllstoff. Elektrisch leitend für elektrolytische Präparation. Thermoplastisch. 1 kg.
----------	---

DuroFast

40100044	Schwarzes Epoxidharz zum Warmeinbetten mit mineralischem Füllstoff für Randschärfe und Planheit bei harten Werkstoffen. Duroplastisch. 1 kg.
40100045	7,5 kg.

LevoFast

40100057	Hellgelbes Melaminharz zum Warmeinbetten mit Mineral- und Glasfaserfüllstoff für weiche Werkstoffe. Duroplastisch. 1 kg.
40100058	7,5 kg.

PolyFast

40100036	Schwarzes Bakelitharz zum Warmeinbetten mit Kohlestofffüllstoff. Elektrisch leitend für REM. Duroplastisch. 1 kg.
40100037	7,5 kg.

MultiFast schwarz

40100064	Schwarzes Bakelitharz zum Warmeinbetten, mit Holzfüllstoff, zur allgemeinen Verwendung. Duroplastisch. 2,5 kg.
40100065	7,5 kg.
40100066	25 kg.
40100067	75 kg.

MultiFast Grün

40100078	Grünes Bakelitharz zum Warmeinbetten mit Holzfüllstoff. Duroplastisch. 2,5 kg.
40100079	7,5 kg.
40100080	25 kg.
40100081	75 kg.

MultiFast Rot

40100074	Rotes Bakelitharz zum Warmeinbetten mit Holzfüllstoff. Duroplastisch. 2,5 kg.
40100075	7,5 kg.
40100076	25 kg.
40100077	75 kg.

PuriFast

40100082	PuriFast Staubfreies Warmeinbettmittel, nicht eingestuft, für allgemeine Anwendung. Polypropylen mit Holz- und Mineralfüllstoff. Thermoplastisch, hellbraun. VE 2,5 kg
40100083	VE 7,5 kg
40100095	VE 15 kg

PuriFast Grün

40100086	Staubfreies Warmeinbettmittel, nicht eingestuft, für allgemeine Anwendung. Polypropylen mit Holz- und Mineralfüllstoff. Thermoplastisch, grün. VE 2,5 kg
40100087	VE 7,5 kg
40100096	VE 15 kg

PuriFast Rot

40100090	Staubfreies Warmeinbettmittel, nicht eingestuft, für allgemeine Anwendung. Polypropylen mit Holz- und Mineralfüllstoff. Thermoplastisch, rot. VE 2,5 kg
40100091	VE 7,5 kg
40100097	VE 15 kg

Sonstiges

40300043	AntiStick Antihafmittel. Stearatpulver in Applikator. 8 g.
----------	---



DuroCit-3 Satz



ProntoFix

Kalteinbetten

ProntoFix

40200108***

ProntoFix-Satz

Epoxid-Kalteinbettssystem zum Einbetten und Präparieren am selben Tag. Aushärten bei Raumtemperatur. Keine Schrumpfung, besonders für die Vakuumimprägnierung geeignet. Transparent.

1 l Harz, 275 ml Härter und notwendige Verbrauchsmaterialien.

40200109

ProntoFix Harz

Zum Anmischen mit ProntoFix Härter. 1 l Harz für 275 ml Härter. Ist die Aushärtezeit mit dem ProntoFix Härter zu lang kann der ProntoFix Beschleuniger zugegeben werden. 1,3 l Harz für 275 ml Härter und 70 ml Beschleuniger

1 l

40200110***

ProntoFix Härter

Zum Anmischen mit ProntoFix Harz. 500 ml Härter für 1,8 l Harz

500 ml

40200111***

ProntoFix Beschleuniger

Zum Anmischen mit ProntoFix Harz und ProntoFix Härter. Zum Beschleunigen des ProntoFix-Systems, wenn die Aushärtezeit mit dem ProntoFix Härter zu lang ist. 70 ml Beschleuniger werden mit 275 ml ProntoFix Härter vermischt. Diese Mischung wird für 1,3 l ProntoFix Harz verwendet. Eine leere Flasche zum Vormischen von Härter und Beschleuniger kann bestellt werden.

70 ml

EpoFix

40200029***

EpoFix Kit

Epoxidsystem zum Kalteinbetten für das Härten bei Raumtemperatur innerhalb von etwa 12 Stunden ohne Schrumpfung, auch für die Vakuumimprägnierung geeignet. Transparent.

1 l Harz, 130 ml Härter und notwendige Verbrauchsmaterialien.

40200030

EpoFix Harz

Zum Anmischen mit EpoFix Härter. 1 l Harz für 130 ml Härter.

VE 1 l

40200031***

EpoFix Härter

Zum Anmischen mit EpoFix Harz. 500 ml Härter für 4 l Harz.

VE 500 ml

SpeciFix

- 40200049*** **SpeciFix-40 Kit**
Epoxidsystem zum Kalteinbetten für das Härten bei erhöhter Temperatur (40–60 °C) innerhalb von etwa 3,5 Stunden mit sehr geringer Schrumpfung, für die Vakuumimprägnierung geeignet. Transparent.
1 l Harz, 500 ml Härter und notwendige Verbrauchsmaterialien.
- 40200051 **SpeziFix Harz**
Zum Mischen mit Specifix-40 Härter. 1 l Harz für 500 ml Specifix-40 Härter
VE 1 l.
- 40200053*** **SpeciFix-40 Härter**
Zum Anmischen mit Specifix Harz. 1 l Härter für 2 l Harz.
VE 1 l

CaldoFix

- 40200084*** **CaldoFix-2 Kit**
Epoxidsystem zum Kalteinbetten, Aushärtung innerhalb von 1½ Stunden bei Erwärmung auf 75 °C. Sehr geringe Schrumpfung, auch für die Vakuumimprägnierung geeignet. Transparent.
1 l Harz, 325 ml Härter und notwendige Verbrauchsmaterialien.
- 40200085 **CaldoFix-2 Harz**
Zum Anmischen mit CaldoFix-2 Härter. 1 l Harz für 325 ml Härter.
1 l.
- 40200086*** **CaldoFix-2 Härter**
Zum Anmischen mit CaldoFix-2 Harz. 500 ml Härter für 1,5 l Harz.
500 ml.

ClaroCit

- 40200072*** **ClaroCit Kit**
Akryl-Kalteinbettssystem für den universellen Einsatz. Für extrem klare, transparente Einbettung (insbesondere bei Aushärten unter Druck).
800 g Pulver, 500 ml Härter und erforderliche Verbrauchsmaterialien.
- 40200074 **ClaroCit Pulver**
Zum Anmischen mit ClaroCit Härter. 3 kg Pulver für 1,9 l Härter.
3 kg.
- 40200073*** **ClaroCit Härter**
Zum Anmischen mit ClaroCit Pulver. 1 l Flüssigkeit für 1,6 kg Pulver.
1 l.

DuroCit

- 40200095*** **DuroCit-3 Kit**
Akryl-Kalteinbettssystem mit mineralischem Füllstoff. Für sehr gute Randschärfe.
570 g Pulver, 300 ml Härter I, 150 ml Härter II und erforderliche Verbrauchsmaterialien.
- 40200081 **DuroCit Pulver**
Zum Anmischen mit DuroCit Härter I und Härter II. 3 kg Pulver für 1,6 l Härter I und 0,8 l Härter II.
3 kg.

DuroCit

- 40200096*** **DuroCit-3 Härter I**
Zum Anmischen mit DuroCit Pulver und DuroCit-3 Härter II. 1 l Härter I für 1,9 kg Pulver und 0,5 l Härter II.
1 l.
- 40200097*** **DuroCit-3 Härter II**
Zum Anmischen mit DuroCit Pulver und DuroCit-3 Härter I. 1 l Härter II für 3,8 kg Pulver und 2 l Härter I.
1 l.

LevoCit

- 40200092*** **LevoCit Kit**
Akryl-Kalteinbettssystem zum Kalteinbetten mit Füllstoff, entwickelt für Nichteisenmetalle und weiche Eisenmetalle.
600 g Pulver, 300 ml Härter und erforderliche Verbrauchsmaterialien.
- 40200093 **LevoCit Pulver**
Zum Anmischen mit LevoCit Härter. 3 kg Pulver für 1,5 l Härter.
3 kg.
- 40200094*** **LevoCit Härter**
Zum Anmischen mit LevoCit Pulver. 1 l Härter für 2 kg Pulver.
1 l.

VersoCit-2

- 40200089 **VersoCit-2 Kit**
Akryl-Kalteinbettssystem für Routineuntersuchungen von weichen bis mittelharten Werkstoffen.
750 g Pulver, 500 ml Härter und erforderliche Verbrauchsmaterialien.
- 40200090 **VersoCit-2 Pulver**
Zum Anmischen mit VersoCit-2 Härter. 3 kg Pulver für 2 l Härter.
3 kg.
- 40200091 **VersoCit-2 Härter**
Zum Anmischen mit VersoCit-2 Pulver. 1 l Härter für 1,5 kg Pulver.
1 l.

ViaFix

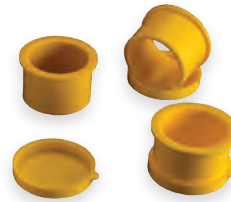
- 40200067*** **ViaFix Kit**
Akryl-Kalteinbettssystem zum Verfüllen von Mikrovias und Poren. Bei Verwendung eines Drucktopfes wird eine besonders klare Einbettung erzielt.
570 g Pulver, 500 ml Härter und erforderliche Verbrauchsmaterialien.
- 40200068 **ViaFix Pulver**
Zum Anmischen mit ViaFix Härter. 2,5 kg Pulver für 2,3 l Härter.
2,5 kg.
- 40200069*** **ViaFix Härter**
Zum Anmischen mit ViaFix Pulver. 1 l Härter für 1,1 kg Pulver.
VE 1 l.



FixiForm



FlexiForm



SeriForm

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

FixiForm

40300085	Zweiteilige Propylen-Einbettform für alle Kalteinbettmittel von Struers. Ø 25 mm (1 Zoll), 10 Stück.
40300086	Ø 30 mm, 10 Stück.
40300087	Ø 1¼ Zoll, 10 Stück.
40300088	Ø 1½ Zoll, 10 Stück.
40300089	Ø 40 mm, 10 Stück.
40300090	Ø 50 mm (2 Zoll), 10 Stück.

Flexiform

40300093	Flexible Einbettform aus Silikongummi für ClaroCit, DuroCit, VersoCit-2, LevoCit und ViaFix Ø 25 mm 5 Stück
40300094	Ø 30 mm 5 Stück
40300095	Ø 1 1/4" 5 Stück
40300021	Ø 1½ Zoll, 5 Stück.
40300092	Ø 40 mm 5 Stück
40300097	50 mm dia. 5 pcs.
40300082	Einbettform aus Silikongummi, speziell für Akrylharze zum Kalteinbetten, häufige Wiederverwendung möglich. Auch mit Epoxidharzen verwendbar mit begrenzter Haltbarkeit. Form für Probenhalter MAXDI, 02606920. 68 x 37 x 35 mm. 3 Stück.
40300083	Einbettform aus Silikongummi, speziell für Akrylharze zum Kalteinbetten, häufige Wiederverwendung möglich. Auch mit Epoxidharzen verwendbar mit begrenzter Haltbarkeit. Form für Probenhalter MAXOT, 02606922. 90 x 50 x 35 mm. 3 Stück.
40300084	Einbettform aus Silikongummi, speziell für Akrylharze zum Kalteinbetten, häufige Wiederverwendung möglich. Auch mit Epoxidharzen verwendbar mit begrenzter Haltbarkeit. 120 x 60 x 45 mm. 2 Stück.

SeriForm

40300007	Zweiteilige Einbettform aus Polypropylen mit parallelen Seiten für ClaroCit, VersoCit-2 und ViaFix. Ø 25 mm, 10 Stück.
40300008	Ø 30 mm, 10 Stück.
40300009	Ø 40 mm, 5 Stück.



MultiClips



Einbettfedern

Winkel für
Schrägschliffe

Sonstiges

40300012	FlanschForm Einbettform mit Flansch. Für AccuStop 30. Ø 30 mm, 3 Stück.
40300023	Einbettform für Leiterplatten-Coupons Einbettform zum Einbetten von Leiterplatten-Coupons. Besteht aus einem harten und einem weichen Teil (40300024). 1 Stück.
40300024	Einbettform zum Einbetten von Leiterplatten-Coupons. Weiches Ersatzteil für 40300023. 1 Stück.
40300027	MultiClips Mehrfach-Kunststofffeder zur Befestigung von bis zu 5 kleinen und dünnen Proben beim Einbetten. 50 Stück.
40300026	Einbettfedern Metallfeder zur Befestigung kleiner und dünner Proben beim Einbetten. Ø 6 mm, 100 Stück.
40300025	Ø 9 mm, 100 Stück.
40300070	Schrägprofilwinkel, Aluminium Aluminiumwinkel zum Einbetten von Schrägschliffen. 10° Winkel für 5,90fache Vergrößerung, 20° Winkel für 2,86fache Vergrößerung. 50 Stück.
40300071	Schrägprofilwinkel, Kupfer Kupferwinkel zum Einbetten von Schrägschliffen. 10° Winkel für 5,90fache Vergrößerung, 20° Winkel für 2,86fache Vergrößerung. 50 Stück.
40300069	Schrägprofilwinkel, Stahl Stahlwinkel zum Einbetten von Schrägschliffen. 10° Winkel für 5,90fache Vergrößerung, 20° Winkel für 2,86fache Vergrößerung. 50 Stück.
40300091	ProntoFix, leere Flasche Leere Flasche zum Vormischen von ProntoFix Härter und ProntoFix Beschleuniger 1 Flasche 500 ml, 1 Etikett
40300080	Verbrauchsmaterialien-Kit Einweg-Verbrauchsmaterialien für CitoVac 100 Dosierschläuche und eine Schutzkammer.
40300030	Verbrauchsmaterialien für Epovac. 80 Polyethylenschläuche, 80 Mischgefäße, 80 Rührer und 2 Gummistopfen
40300032	Zum Anmischen von Kalteinbettssystemen. 400 Mischgefäße und 400 Rührer.



EpoDye

Sonstiges

- | | |
|----------|--|
| 05696101 | Mixer zum Mischen von Epoxidharz.
Zum optimalen Vermischen von Epoxidharz zum Kalteinbetten.
1 Mischer und 1 Einweg-Propellerrührer, ohne Batterien. |
| 40300072 | Einweg-Propellerrührer
Für Mixer (05696101) von Struers.
20 Stück. |
| 40300047 | Einweg-Spritzen
Spritzen zum Abmessen von Epoxidharzen und Härtern.
5 ml. 100 Stück. |
| 40300048 | 10 ml. 100 Stück. |
| 40300049 | 20 ml. 50 Stück. |
| 40300002 | EpoDye
"Fluoreszierender Farbstoff für EpoFix, ProntoFix, SpeciFix, CaldoFix, ClaroCit und ViaFix. Erfordert spezielle Filter im Mikroskop. Mischungsverhältnis: Epoxidharz:
1 lEpoDye: 5 g
20 g |
| 40300076 | Silikonöl
Silikon-Antihaftmittel
100 ml. |

EIN REINES EINBETTMITTEL

IM WEBSHOP
KAUFEN



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

„Dieses neue Warmeinbettmittel erleichtert dem Anwender das Dosieren und macht die Arbeitsumgebung noch sicherer.“

Helle Michaelsen, Global Application Director

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR



SCHLEIFEN

Reproduzierbare Ergebnisse – jedes Mal

Gleichgültig, welche Werkstoffe Sie verwenden und was Sie mit der Präparation erreichen wollen, es gibt immer Möglichkeiten, Ihren Schleifenprozess zu optimieren. Struers unterstützt Sie dabei, möglichst effizient plane Proben zu erzeugen und Artefakte zu vermeiden. Basis ist ein systematischer Ansatz zur Verbesserung Ihrer Verfahren mit hochwertigen Verbrauchsmaterialien, um den Wert Ihrer Prozesse zu steigern.

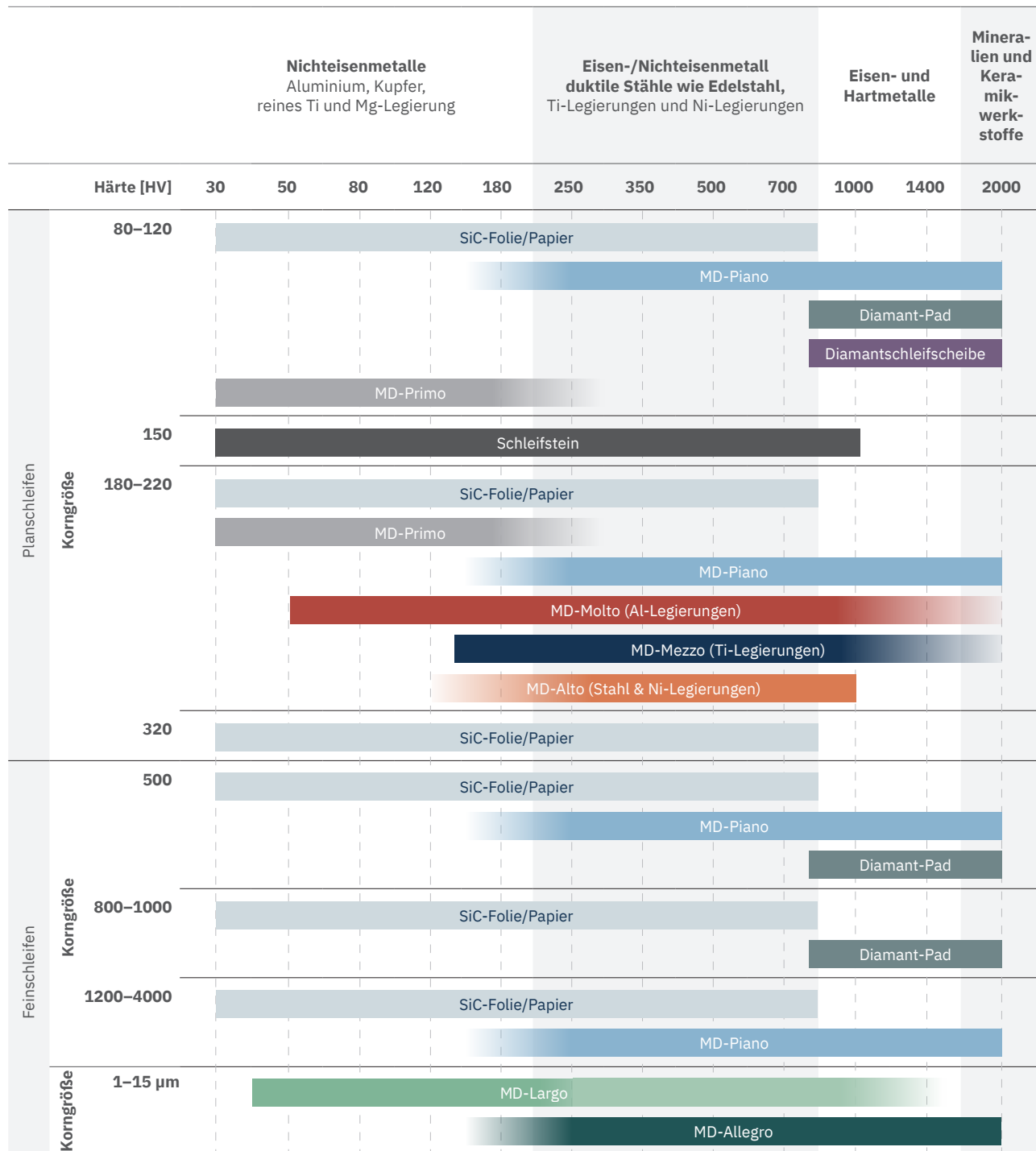
Schleifsteine und Diamantschleifscheiben

Unsere Schleifsteine und Diamantschleifscheiben ermöglichen einen gleichbleibend hohen Abtrag beim extrem schnellem Planschleifen. Insbesondere für große Proben erzielt ein Stein oder eine Diamantscheibe, je nach Werkstoff, hohe Abtragsraten beim Schleifen. Dies erfordert allerdings auch ein Gerät für hohe Abtragsraten, wie AbraPlan, Xmatic oder Hexamatic, die typisch in einem Labor mit hohem Arbeitsaufkommen und hohen Durchsätzen eingesetzt werden.

Nur mit Verbrauchsmaterialien von Struers erzielen Sie perfekte Ergebnisse mit Ihren Geräten von Struers.



Gleichgültig, womit Sie arbeiten, finden Sie bei Struers die richtigen Verbrauchsmaterialien für das Schleifen





8

7

6

5

4

3

2

1



TECHNISCHE DATEN

Schleifsteine und Diamantschleifscheiben

		Anwendungsbereich	Härtebereich	Schleif- stein oder -scheibe	Körnung (FEPA F)	Schleif- und Bindemittel
Planschleifen mit hoher Abtragsrate		Nichteisenmetalle	40–250 HV	2S27	# 150	Kunstharz- gebundenes Siliziumkarbid
		Nichteisenmetalle	40–250 HV	2S36	# 150	Kunstharz- gebundenes Siliziumkarbid
		Edelstahl und Legierungen auf Nickelbasis	150–500 HV	3A27	# 150	Kunstharz- gebundenes Aluminiumoxid
		Edelstahl und Legierungen auf Nickelbasis	150–500 HV	3A36	# 150	Kunstharz- gebundenes Aluminiumoxid
		Mittelharte Eisenmetalle	250–700 HV	4A27	# 150	Kunstharz- gebundenes Aluminiumoxid
		Mittelharte Eisenmetalle	250–700 HV	4A36	# 150	Kunstharz- gebundenes Aluminiumoxid
		Harte Stähle und Stähle mit hohem Karbidanteil	500–800 HV	6A27	# 150	Kunstharz- gebundenes Aluminiumoxid
		Harte Stähle und Stähle mit hohem Karbidanteil	500–800 HV	6A36	# 150	Kunstharz- gebundenes Aluminiumoxid

Kühl- flüssigkeit	Einlaufzeit – vorheriges Abrichten erforderlich	Pflege der Oberfläche	Durchmesser von Stein bzw. Scheibe/Gerät
Wasser	Keine	Abrichten mit Diamantabrichter (am Gerät)	270 mm/Xmatic/Hexamatic
Wasser	Keine	Abrichten mit Diamantabrichter (am Gerät)	356 mm/AbraPlan
Wasser	Keine	Abrichten mit Diamantabrichter (am Gerät)	270 mm/Xmatic/Hexamatic
Wasser	Keine	Abrichten mit Diamantabrichter (am Gerät)	356 mm/AbraPlan
Wasser	Keine	Abrichten mit Diamantabrichter (am Gerät)	270 mm/Xmatic/Hexamatic
Wasser	Keine	Abrichten mit Diamantabrichter (am Gerät)	356 mm/AbraPlan
Wasser	Keine	Abrichten mit Diamantabrichter (am Gerät)	270 mm/Xmatic/Hexamatic
Wasser	Keine	Abrichten mit Diamantabrichter (am Gerät)	356 mm/AbraPlan



TECHNISCHE DATEN

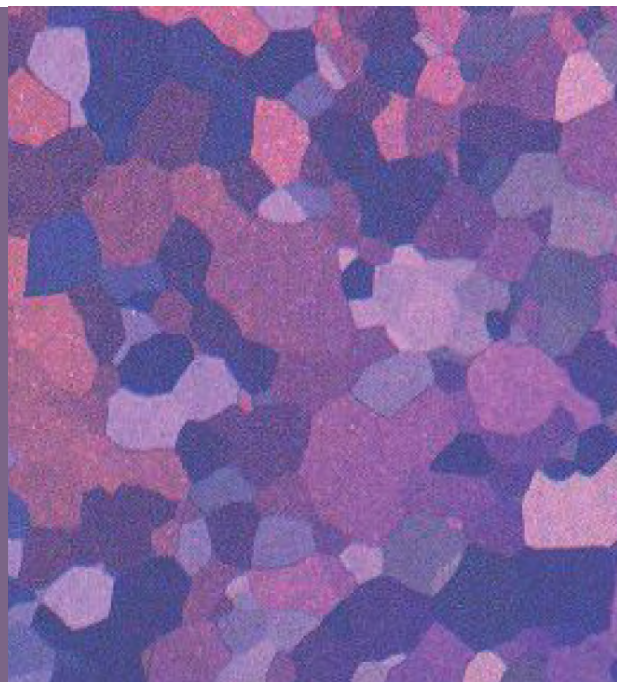
Schleifsteine und Diamantschleifscheiben

		Anwendungsbereich	Härtebereich	Schleif- stein oder -scheibe	Körnung (FEPA F)	Schleif- und Bindemittel
Planschleifen mit hoher Abtragsrate		Keramikwerkstoffe und Hartmetalle	> 800 HV	8D27	#120	Kunstharz- gebundene Diamanten
		Keramikwerkstoffe und Hartmetalle	> 800 HV	8D36	#120	Kunstharz- gebundene Diamanten
		Metall und allgemeine Anwendungen	250–700 HV	PAMST	# 150	Kunstharz- gebundene Aluminiumoxid

TITAN- LEGIERUNGEN

Erfahren Sie mehr über die effizientesten Möglichkeiten zur Präparation von Titan und Titanlegierungen für die metallographische Untersuchung mit genauen, reproduzierbaren Ergebnissen.

ERFAHREN
SIE MEHR

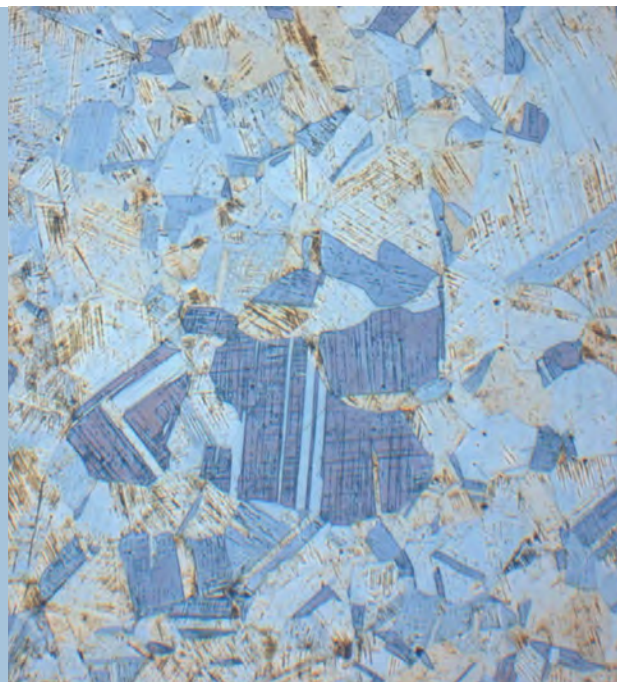


Kühl- flüssigkeit	Einlaufzeit – vorheriges Abrichten erforderlich	Pflege der Oberfläche	Durchmesser von Stein bzw. Scheibe/Gerät
Wasser	Keine	Abrichten mit Aluminiumoxid- Abrichtstein (zum Einspannen in Probenhalter)	270 mm/Xmatic/Hexamatic
Wasser	Keine	Abrichten mit Aluminiumoxid- Abrichtstein (zum Einspannen in Probenhalter)	356 mm/AbraPlan
Wasser	Keine	Abrichten mit Diamantabrichter (am Gerät)	200 mm/Prepamatic & Prepamatic-2

EDELSTAHL

Erfahren Sie mehr über die besten Möglichkeiten zur Präparation mit reproduzierbaren Ergebnissen für die metallographische Untersuchung von rostfreien Stählen.

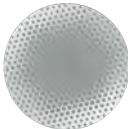
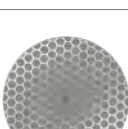
ERFAHREN
SIE MEHR





TECHNISCHE DATEN

MD-Schleifen

		Anwendungsbereich	Härtebereich	MD-Schleif- oberfläche	Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Papier oder -Folie Körnung # (FEPA P)	Schleif- und Bindemittel
Planschleifen		Eisenmetalle und harte Werkstoffe	150–2000 HV	MD-Piano (3 Körnungen)	80, 120, 220	Kunstharz- gebundene Diamanten
		Nichteisenmetalle und weiche Werkstoffe	40–250 HV	MD-Primo (2 Körnungen)	120, 220	Kunstharz- gebundenes SiC
		Edelstahl und Legierungen auf Nickelbasis	120–1000 HV	MD-Alto	220	Kunstharz- gebundenes Aluminium- oxid
		Titanlegierungen und harte Werkstoffe mit Titan	150–2000 HV	MD-Mezzo	220	Kunstharz- gebundene Diamanten
		Aluminiumlegierungen und harte Werkstoffe mit Aluminium	50–2000 HV	MD-Molto	220	Kunstharz- gebundene Diamanten
Feinschleifen		Eisenmetalle und harte Werkstoffe	150–2000 HV	MD-Piano (2 Körnungen)	500, 1200	Kunstharz- gebundene Diamanten
		Werkstoffe mit einer Härte von mehr als 150 HV	> 150 HV	MD-Allegro	500	Suspension/ Spray 15–6 µm
		Eisenmetalle und harte Werkstoffe	150–2000 HV	MD-Piano (2 Körnungen)	2000, 4000	Kunstharz- gebundene Diamanten
		Weiche Werkstoffe und Verbundwerkstoffe mit weicher Matrix	40–1500 HV	MD-Largo	1200	Suspension/ Spray 9–3 µm

Kühl- flüssigkeit	Einlaufzeit – vorheriges Ab- richten erforderlich	Pflege der Oberfläche	Richtwert für die Lebensdauer pro Oberfläche (Anzahl SiC-Papiere oder -Folien)	Oberflächen- durchmesser Größen
Wasser	Keine	Abrichten mit gesintertem Aluminiumoxid-Abziehstein nach Bedarf	100	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll
Wasser	Keine	Abrichten mit gesintertem Aluminiumoxid-Abziehstein nach Bedarf	100	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll
Wasser	Keine	Keine für die meisten Werkstoffe. Abziehdiamant bei Bedarf erhältlich	50	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll
Wasser	Keine	Abrichten mit gesintertem Aluminiumoxid-Abziehstein nach Bedarf	100	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll
Wasser	Keine	Abrichten mit gesintertem Aluminiumoxid-Abziehstein nach Bedarf	100	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll
Wasser	Keine	Abrichten mit gesintertem Aluminiumoxid-Abziehstein nach Bedarf	100	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll
Schmiermittel/ Suspension/ All-in-One	Keine	Keine	> 100	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll
Wasser	Keine	Spezieller Aluminiumoxid- Abziehstein. Nach Bedarf abrichten.	300	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll
Schmiermittel/ Suspension/ All-in-One	Keine	Keine	> 100	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll

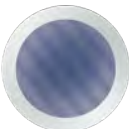


TECHNISCHE DATEN

Diamant-Pads – selbstklebende Schleifunterlagen

		Anwendungsbereich	Härtebereich	Unterlage	Verfügbare Korngrößen	Schleifmittel und Bindungen
Planschleifen		Keramische Werkstoffe, Hartmetalle und sehr harte Eisenmetalle	> 600 HV	Diamant-Pad	250 µm	Metallbindung. Diamanten
		Keramische Werkstoffe, Hartmetalle und sehr harte Eisenmetalle	> 600 HV	Diamant-Pad	125 µm	Metallbindung. Diamanten
Feinschleifen		Mineralien, Keramikwerkstoffe, Hartmetalle und sehr harte Eisenmetalle	> 600 HV	Diamant-Pad	40 µm	Metallbindung. Diamanten
		Mineralien, Keramikwerkstoffe, Hartmetalle und sehr harte Eisenmetalle	> 600 HV	Diamant-Pad	20 µm	Metallbindung. Diamanten

Adapter für Magnetscheibe

	Adapter	Beschreibung	Oberflächen-durchmesser Größen
	MD-Rondo	Adapter zur Verwendung mit selbstklebenden Verbrauchsmaterialien auf der MD-Disc. Einfacher Austausch von Verbrauchsmaterialien	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll

Kühlflüssigkeit	Einlaufzeit – vorheriges Ab- richten erforderlich	Pflege der Oberfläche	Richtwert für die Lebensdauer pro Oberfläche (Anzahl SiC-Papiere oder -Folien)	Oberflächen- durchmesser Größen
Wasser	Keine	Keine	> 100	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll
Wasser	Keine	Keine	> 100	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll
Wasser	Keine	Keine	> 100	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll
Wasser	Keine	Keine	> 100	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll

KUPFER

Vermeiden Sie Deformationen und tiefe Kratzer bei der Präparation von weichem, verformbarem Kupfer und seinen Legierungen. Erhalten Sie Empfehlungen zum Vermeiden mechanischer Deformationen mithilfe von feiner Körnung, weichen Tüchern und chemo-mechanischem Endpolieren.

**ERFAHREN
SIE MEHR**





TECHNISCHE DATEN

Siliziumkarbid-Schleiffolien und -papiere

		Anwendungsbereich	Härtebereich	Unterlage	Verfügbare Korngrößen (FEPA P)
Siliziumkarbid-Schleiffolie					
Planschleifen		Alle Werkstoffe	30–800 HV	SiC-Folie	80, 120, 180, 220, 320
		Alle Werkstoffe	30–800 HV	SiC-Folie	500, 800, 1000, 1200
Feinschleifen		Alle Werkstoffe	30–400 HV	SiC-Folie	2000, 4000*
SiC-Schleifpapier					
Planschleifen		Alle Werkstoffe	30–800 HV	SiC-Papier	80, 120, 180, 220, 320
		Alle Werkstoffe	30–800 HV	SiC-Papier	500, 800, 1000, 1200
Feinschleifen		Alle Werkstoffe	30–400 HV	SiC-Papier	2000, 2400*, 4000*

* nicht Teil von FEPA P

Schleifmittel	Stützmaterial	Kühlflüssigkeit	Einlaufzeit – vorheriges Abrichten erforderlich	Oberflächen-durchmesser Größen
Klebend gebundene SiC-Körner	PET-Folie	Wasser	Keine	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll
Klebend gebundene SiC-Körner	PET-Folie	Wasser	Keine	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll
Klebend gebundene SiC-Körner	PET-Folie	Wasser	Keine	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll
Klebend gebundene SiC-Körner	Unbeschichtetes Papier	Wasser	Keine	200 mm/8 Zoll 230 mm/9 Zoll 250 mm/10 Zoll 305 mm/12 Zoll
Klebend gebundene SiC-Körner	Unbeschichtetes Papier	Wasser	Keine	200 mm/8 Zoll 230 mm/9 Zoll 250 mm/10 Zoll 305 mm/12 Zoll
Klebend gebundene SiC-Körner	Unbeschichtetes Papier	Wasser	Keine	200 mm/8 Zoll 230 mm/9 Zoll 250 mm/10 Zoll 305 mm/12 Zoll



TECHNISCHE DATEN

Siliziumkarbid-Schleiffolien und -Papiere

SiC-Folie-Adapter

	Adapter	Beschreibung	Oberflächen- durchmesser Größen
MD-Disc	MD-Gekko 	Adapter zur Verwendung mit SiC-Folien auf MD-Disc. Einfacher Austausch von Verbrauchsmaterialien	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll 350 mm/14 Zoll
Aluminium-Trägerscheibe	Gekko PSA 	Selbstklebende Folie zur Verwendung mit SiC-Folien Zum Kleben auf Aluminiumscheiben	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll
Nassschleifscheibe Aluminiumscheiben mit Klemmring	Nicht verwendbar		

Korngröße/Korngrößenvergleich

Es handelt sich hierbei ausschließlich um Richtwerte. Korngrößen sind als Bereich angegeben, nicht als Einzelwert.

FEPA: Federation of European Producers of Abrasives (Verband der europäischen Schleifmittelhersteller).

ANSI: American National Standards Institute (US-amerikanisches Normungsinstitut).

Schleifpapier/-folie von Struers erfüllt die Anforderungen des FEPA-P-Standards, Schleifsteine u. dgl. die des FEPA-F-Standards.

Korngröße	200 µm	125 µm	82 µm	68 µm	46 µm
FEPA P (Europa)	P80	P120	P180	P220	P320
FEPA F (Europa)	F80	F100	F150	F180	F240
ANSI/UAMA (USA)*	#80	#120	#180	#220	#280

* ANSI-Norm B74.18

SiC-Papier-Adapter

	Adapter	Beschreibung	Oberflächen- durchmesser Größen
MD-Disc	MD-Fuga 	Metallscheibe mit Klebeschicht für SiC-Papier. Ermöglicht magnetische Halterung auf MD-Disc. Einfacher Austausch von Verbrauchsmaterialien	200 mm/8 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll
Aluminium-Trägerscheibe	Doppelseitige Klebefolie 	Scheiben mit doppelseitiger Klebefolie zum einfachen Haften von SiC-Papier auf der Aluminium-Scheibe	200 mm/8 Zoll 230 mm/9 Zoll 250 mm/10 Zoll 300 mm/12 Zoll
Nassschleifscheibe Aluminiumscheiben mit Klemmring	Direkt verwendbar		

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



Schleifsteine



M0P15 Diamanttopfscheibe



Diamantschleifscheibe

Planschleifen mit hoher Abtragsrate

Schleifsteine	
40800005	Schleifstein PAMST Aluminiumoxid-Schleifstein zum Planschleifen von Metallen auf Prepamatic und Prepamatic-2. Körnung 150. Ø 200 mm (8 Zoll).
40800177	Schleifstein 6A36 #150 Aluminiumoxid-Schleifstein zum schnellen Planschleifen von sehr harten Stählen und Stählen mit hohem Karbidanteil auf AbraPlan und MAPS. Körnung 150, Ø 356 mm.
40800010	Schleifstein 4A36 #150 Aluminiumoxid-Schleifstein zum schnellen Planschleifen von Metallen HV >250 auf AbraPlan und MAPS. Körnung 150. Ø 356 mm (14 Zoll).
40800178	Schleifstein 3A36 #150 Aluminiumoxid-Schleifstein zum schnellen Planschleifen von Nickellegierungen (Turbinenschaufeln) und Edelstählen auf AbraPlan und MAPS. Körnung 150, Ø 356 mm.
40800074	Schleifstein 2S36 #150 Siliziumkarbid-Schleifstein zum schnellen Planschleifen von Nichteisenmetallen auf AbraPlan und MAPS. Körnung 150. Ø 356 mm (14 Zoll).
40800181	Schleifstein 6A27 #150 Aluminiumoxid-Schleifstein zum schnellen Planschleifen von sehr harten Stählen und Stählen mit hohem Karbidanteil auf Hexamatic. Körnung 150, Ø 270 mm.
40800179	Schleifstein 4A27 #150 Aluminiumoxid-Schleifstein zum schnellen Planschleifen von Metallen HV >250 auf Hexamatic. Körnung 150, Ø 270 mm.
40800182	Schleifstein 3A27 #150 Aluminiumoxid-Schleifstein zum schnellen Planschleifen von Nickellegierungen (Turbinenschaufeln) und Edelstählen auf Hexamatic. Körnung 150, Ø 270 mm.
40800180	Schleifstein 2S27 #150 Siliziumkarbid-Schleifstein zum schnellen Planschleifen von Nichteisenmetallen auf Hexamatic. Körnung 150, Ø 270 mm.

Diamantschleifscheiben

- 40800202 **Diamantschleifscheibe 8D36 #120**
Kunstharzgebundene Diamantschleifscheibe mit quadratischem Riffelmuster. Zum Planschleifen von Keramikwerkstoffen und Hartmetallen auf AbraPlan und MAPS.
Körnung 120. Ø 350 mm (14 Zoll).
- 40800183 **Diamantschleifscheibe 8D27 #120**
Kunstharzgebundene Diamantschleifscheibe zum schnellen Planschleifen von Keramikwerkstoffen und Hartmetallen auf Hexamatic.
Körnung 120, Ø 270 mm.

Diamanttopfscheiben, Discoplan

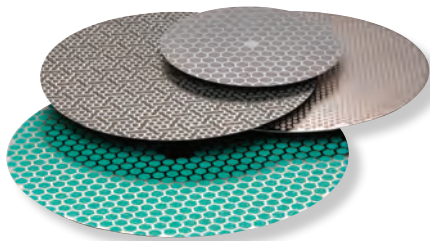
- 40800013 **Diamanttopfscheibe MOP15**
Zum Schleifen von harten, spröden Werkstoffen auf Discoplan-TS. Metallbindung.
70 µm. Ø 150 mm (6 Zoll) x Ø 31,75 mm.
- 40800014 **Diamanttopfscheibe BOP15**
Zum Schleifen von harten, zähen Werkstoffen auf Discoplan-TS. Kunstharzbindung.
35 µm. Ø 150 mm (6 Zoll) x Ø 31,75 mm.

Topfscheiben für Accutom

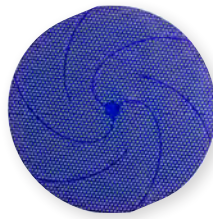
- 40800083 **Diamanttopfscheibe BOP10**
Zum Schleifen von harten und spröden Werkstoffen auf Accutom-100 und Accutom-50. Kunstharzbindung. Erfordert den Flanschsatz für Topfscheiben (06176902 für Accutom-100 oder 05016901 für Accutom-50).
40 µm. Ø 100 mm (4 Zoll) x Ø 12,7 mm.
- 40800082 **Diamanttopfscheibe MOP10**
Zum Schleifen von harten und spröden Werkstoffen auf Accutom-100 und Accutom-50. Metallbindung. Erfordert den Flanschsatz für Topfscheiben (06176902 für Accutom-100 oder 05016901 für Accutom-50).
91 µm. Ø 100 mm (4 Zoll) x Ø 12,7 mm.
- 40800185 40 µm. Ø 100 mm (4 Zoll) x Ø 12,7 mm.
- 40800184 25 µm. Ø 100 mm (4 Zoll) x Ø 12,7 mm.
- 40800120 **SiC-Topfscheibe 10P13**
SiC-Topfscheibe zum Schleifen von zähen Werkstoffen auf Accutom-100 und Accutom-50. Kunstharzbindung.
125 µm. Ø 130 mm (5 Zoll) x Ø 12,7 mm.
- 40800199 **Diamanttopfscheibe MOP15**
Zum Schleifen von harten und spröden Werkstoffen auf Accutom-100. Metallbindung. Spezialflansch-Satz für Topfscheiben (06176902) wird benötigt.
91 µm. Ø 150 mm (6 Zoll) x Ø 12,7 mm.
- 40800200 40 µm. Ø 150 mm (6 Zoll) x Ø 12,7 mm.

Petrodisc-M

- 02426913 Scheibe zum einstufigen Feinschleifen mit zudosierten Diamanten von Werkstoffen mit HV >150.
Ø 230 mm (9 Zoll).



MD-
Feinschleifoberflächen



MD-Mezzo
Diamantschleiffläche



MD-Molto
Diamantschleiffläche

Magnetische Schleifscheiben (MD)

MD-Piano	
40800121	MD-Piano 80 Kunstharzgebundene Diamantschleifscheibe zum Planschleifen von Werkstoffen mit einer Härte von HV 150–2000. Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Schleifpapier, Körnung 80. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll).
40800122	Ø 250 mm (10 Zoll).
40800123	Ø 300 mm (12 Zoll).
40800124	Ø 350 mm (14 Zoll).
40800125	MD-Piano 120 Kunstharzgebundene Diamantschleifscheibe zum Planschleifen von Werkstoffen mit einer Härte von HV 150–2000. Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Schleifpapier, Körnung 120. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll).
40800126	Ø 250 mm (10 Zoll).
40800127	Ø 300 mm (12 Zoll).
40800128	Ø 350 mm (14 Zoll).
40800129	MD-Piano 220 Kunstharzgebundene Diamantschleifscheibe zum Planschleifen von Werkstoffen mit einer Härte von HV 150–2000. Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Schleifpapier, Körnung 220. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll).
40800130	Ø 250 mm (10 Zoll).
40800131	Ø 300 mm (12 Zoll).
40800132	Ø 350 mm (14 Zoll).
40800133	MD-Piano 500 Kunstharzgebundene Diamantschleifscheibe zum Feinschleifen von Werkstoffen mit einer Härte von HV 150–2000. Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Schleifpapier, Körnung 500. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll).
40800134	Ø 250 mm (10 Zoll).
40800135	Ø 300 mm (12 Zoll).
40800136	Ø 350 mm (14 Zoll).
40800137	MD-Piano 1200 Kunstharzgebundene Diamantschleifscheibe zum Feinschleifen von Werkstoffen mit einer Härte von HV 150–2000. Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Schleifpapier, Körnung 1200. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll).
40800138	Ø 250 mm (10 Zoll).

MD-Piano

40800139 Ø 300 mm (12 Zoll).

40800140 Ø 350 mm (14 Zoll).

40800141 **MD-Piano 2000**

Kunstharzgebundene Diamantschleifscheibe zum Ultrafeinschleifen von Werkstoffen mit einer Härte von HV 150–2000. Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Schleifpapier, Körnung 2000. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. 200 mm (8 Zoll).

40800142 250 mm (10 Zoll).

40800143 300 mm (12 Zoll).

40800144 350 mm (14 Zoll).

40800145 **MD-Piano 4000**

Kunstharzgebundene Diamantschleifscheibe zum Ultrafeinschleifen von Werkstoffen mit einer Härte von HV 150–2000. Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Schleifpapier, Körnung 4000. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. 200 mm (8 Zoll).

40800146 250 mm (10 Zoll).

40800147 300 mm (12 Zoll).

40800148 350 mm (14 Zoll).

MD-Alto40800204 **MD-Alto 180. Ø 200 mm**

Kunstharzgebundene Aluminiumoxid-Schleiffläche zum Planschleifen von duktilen Werkstoffen wie Edelstahl und Legierungen auf Nickelbasis. Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Papier, Korngröße 220 (FEPA P). Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc.

Ø 200 mm, VE mit 2 Stück

40800205 Ø 250 mm, VE mit 2 Stück

40800206 Ø 300 mm, VE mit 2 Stück

40800207 Ø 350 mm, VE mit 2 Stück

MD-Molto40800187 **MD-Molto 220**

Kunstharzgebundene Diamantschleifscheibe zum Planschleifen von Aluminiumlegierungen. Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Papier/Folie # 220. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc.

Ø 200 mm (8 Zoll).

40800188 Ø 250 mm (10 Zoll).

40800189 Ø 300 mm (12 Zoll).

40800190 Ø 350 mm (14 Zoll).

MD-Mezzo40800191 **MD-Mezzo 220**

Kunstharzgebundene Diamantschleifscheibe zum Planschleifen von Titanlegierungen. Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Papier/Folie # 220. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc.

Ø 200 mm (8 Zoll).

40800192 Ø 250 mm (10 Zoll).

MD-Mezzo

40800193	Ø 300 mm (12 Zoll).
40800194	Ø 350 mm (14 Zoll).

MD-Primo

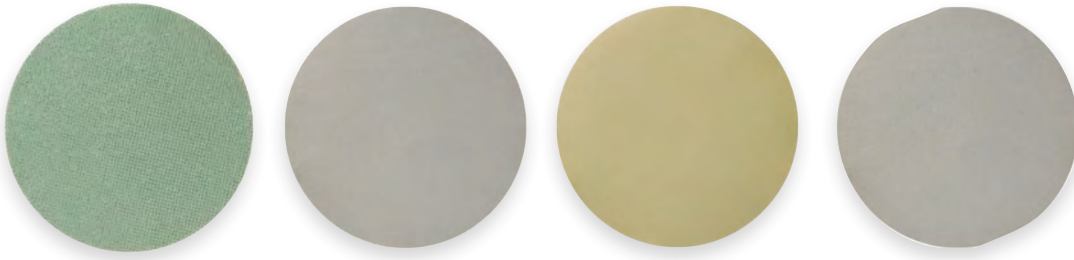
40800085	MD-Primo 120 Schleifscheibe zum Planschleifen von Werkstoffen mit HV 40–250. Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Schleifpapier, Körnung 120. SiC-Schleifmittel in Kunstharzbindung. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll).
40800086	Ø 250 mm (10 Zoll).
40800087	Ø 300 mm (12 Zoll).
40800118	Ø 350 mm (14 Zoll).
40800088	MD-Primo 220 Schleifscheibe zum Planschleifen von Werkstoffen mit HV 40–250. Oberflächengüte vergleichbar mit SiC-Schleifpapier, Körnung 220. SiC-Schleifmittel in Kunstharzbindung. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll).
40800089	Ø 250 mm (10 Zoll).
40800090	Ø 300 mm (12 Zoll).

MD-Allegro

40500134	Wartungsfreie Verbundscheibe zum einstufigen Feinschleifen von Werkstoffen mit HV >150 mit zudosierten Diamanten. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 1 Stück.
40500065	Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500135	Ø 250 mm (10 Zoll), 1 Stück.
40500066	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500136	Ø 300 mm (12 Zoll), 1 Stück.
40500067	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40500140	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.

MD-Largo

40500137	Wartungsfreie Verbundscheibe zum einstufigen Feinschleifen von Werkstoffen mit HV >40 mit zudosierten Diamanten. Für zähe Werkstoffe wie Nichteisenmetalle und Edelstahl, aber auch für spröde Werkstoffe wie Keramiken und harte Mineralien. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 1 Stück.
40500097	Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500138	Ø 250 mm (10 Zoll), 1 Stück.
40500098	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500139	Ø 300 mm (12 Zoll), 1 Stück.
40500099	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40500141	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.



Diamant-Pads

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

Diamant-Pads

Diamant-Pads, 300 mm

40800037	Diamant-Pads Diamantschleiffolie mit Metallbindung zum Schleifen von harten Werkstoffen (HV >600). Selbstklebend. 250 µm. Ø 300 mm (12 Zoll).
40800038	125 µm. Ø 300 mm (12 Zoll).
40800039	40 µm. Ø 300 mm (12 Zoll).
40800040	20 µm. Ø 300 mm (12 Zoll).

Diamant-Pads, 250 mm

40800033	Diamant-Pads Diamantschleiffolie mit Metallbindung zum Schleifen von harten Werkstoffen (HV >600). Selbstklebend. 250 µm. Ø 250 mm (10 Zoll).
40800034	125 µm. Ø 250 mm (10 Zoll).
40800035	40 µm. Ø 250 mm (10 Zoll).
40800036	20 µm. Ø 250 mm (10 Zoll).

Diamant-Pads, 200 mm

40800025	Diamant-Pads Diamantschleiffolie mit Metallbindung zum Schleifen von harten Werkstoffen (HV >600). Selbstklebend. 250 µm. Ø 200 mm (8 Zoll).
40800026	125 µm. Ø 200 mm (8 Zoll).
40800027	40 µm. Ø 200 mm (8 Zoll).
40800028	20 µm. Ø 200 mm (8 Zoll).



SiC-Folien



MD-Gekko



SiC-Papiere



MD-Fuga

Siliziumkarbid (SiC)-Schleiffolien und -Papiere

SiC-Folie, 350 mm

40400260	SiC-Folie Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–800). Rückseite mit PET-Folie für MD-Gekko oder Gekko PSA. Körnung 80. Ø 350 mm (14 Zoll), 50 Stück.
40400261	Körnung 120. Ø 350 mm (14 Zoll), 50 Stück.
40400262	Körnung 180. Ø 350 mm (14 Zoll), 50 Stück.
40400263	Körnung 220. Ø 350 mm (14 Zoll), 50 Stück.
40400264	Körnung 320. Ø 350 mm (14 Zoll), 100 Stück.
40400265	Körnung 500. Ø 350 mm (14 Zoll), 100 Stück.
40400266	Körnung 800. Ø 350 mm (14 Zoll), 100 Stück.
40400267	Körnung 1000. Ø 350 mm (14 Zoll), 100 Stück.
40400268	Körnung 1200. Ø 350 mm (14 Zoll), 100 Stück.
40400269	Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–400). Rückseite mit PET-Folie für MD-Gekko oder Gekko PSA. Körnung 2000. Ø 350 mm (14 Zoll), 50 Stück.
40400272	Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–400). Selbstklebende Rückseite für MD-Gekko oder Gekko PSA. Körnung 4000. Ø 350 mm (14 Zoll), 50 Stück.

SiC-Folie, 300 mm

40400240	SiC-Folie Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–800). Rückseite mit PET-Folie für MD-Gekko oder Gekko PSA. Körnung 80. Ø 300 mm (12 Zoll), 50 Stück.
40400241	Körnung 120. Ø 300 mm (12 Zoll), 50 Stück.
40400242	Körnung 180. Ø 300 mm (12 Zoll), 50 Stück.
40400243	Körnung 220. Ø 300 mm (12 Zoll), 50 Stück.
40400244	Körnung 320. Ø 300 mm (12 Zoll), 100 Stück.
40400245	Körnung 500. Ø 300 mm (12 Zoll), 100 Stück.
40400246	Körnung 800. Ø 300 mm (12 Zoll), 100 Stück.
40400247	Körnung 1000. Ø 300 mm (12 Zoll), 100 Stück.
40400248	Körnung 1200. Ø 300 mm (12 Zoll), 100 Stück.
40400249	Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–400). Rückseite mit PET-Folie für MD-Gekko oder Gekko PSA. Körnung 2000. Ø 300 mm (12 Zoll), 50 Stück.
40400252	Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–400). Rückseite mit PET-Folie für MD-Gekko oder Gekko PSA. Körnung 4000. Ø 300 mm (12 Zoll), 50 Stück.

SiC-Folie, 250 mm

40400220	SiC-Folie Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–800). Rückseite mit PET-Folie für MD-Gekko oder Gekko PSA. Körnung 80. Ø 250 mm (10 Zoll), 50 Stück.
40400221	Körnung 120. Ø 250 mm (10 Zoll), 50 Stück.
40400222	Körnung 180. Ø 250 mm (10 Zoll), 50 Stück.
40400223	Körnung 220. Ø 250 mm (10 Zoll), 50 Stück.
40400224	Körnung 320. Ø 250 mm (10 Zoll), 100 Stück.
40400225	Körnung 500. Ø 250 mm (10 Zoll), 100 Stück.
40400226	Körnung 800. Ø 250 mm (10 Zoll), 100 Stück.
40400227	Körnung 1000. Ø 250 mm (10 Zoll), 100 Stück.
40400228	Körnung 1200. Ø 250 mm (10 Zoll), 100 Stück.
40400229	Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–400). Rückseite mit PET-Folie für MD-Gekko oder Gekko PSA. Körnung 2000. Ø 250 mm (10 Zoll), 50 Stück.
40400232	Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–400). Rückseite mit PET-Folie für MD-Gekko oder Gekko PSA. Körnung 4000. Ø 250 mm (10 Zoll), 50 Stück.

SiC-Folie, 200 mm

40400200	SiC-Folie Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–800). Rückseite mit PET-Folie für MD-Gekko oder Gekko PSA. Körnung 80. Ø 200 mm (8 Zoll), 50 Stück.
40400201	Körnung 120. Ø 200 mm (8 Zoll), 50 Stück.
40400202	Körnung 180. Ø 200 mm (8 Zoll), 50 Stück.
40400203	Körnung 220. Ø 200 mm (8 Zoll), 50 Stück.
40400204	Körnung 320. Ø 200 mm (8 Zoll), 100 Stück.
40400205	Körnung 500. Ø 200 mm (8 Zoll), 100 Stück.
40400206	Körnung 800. Ø 200 mm (8 Zoll), 100 Stück.
40400207	Körnung 1000. Ø 200 mm (8 Zoll), 100 Stück.
40400208	Körnung 1200. Ø 200 mm (8 Zoll), 100 Stück.
40400209	Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–400). Rückseite mit PET-Folie für MD-Gekko oder Gekko PSA. Körnung 2000. Ø 200 mm (8 Zoll), 50 Stück.
40400212	Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–400). Rückseite mit PET-Folie für MD-Gekko oder Gekko PSA. Körnung 4000. Ø 200 mm (8 Zoll), 50 Stück.

MD-Gekko

49900047	MD-Gekko Adapter für SiC-Folien oder selbstklebende Verbrauchsmaterialien mit dem MD-System, einfache Haftung und Entfernung. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm, 2 Stück.
49900048	Ø 250 mm, 2 Stück.
49900049	Ø 300 mm, 2 Stück.
49900050	Ø 350 mm, 2 Stück.
49900053	Gekko PSA Selbstklebende Gekko Folie für SiC-Folie oder selbstklebende Verbrauchsmaterialien, einfache Haftung und Entfernung. Zum Aufkleben auf Aluminiumträgerscheiben. Ø 200 mm, 2 Stück.
49900054	Ø 250 mm, 2 Stück.
49900055	Ø 300 mm, 2 Stück.

SiC-Papier, 305 mm

40400062	SiC-Schleifpapier Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–800). Unbeschichtete Rückseite. Körnung 80. Ø 305 mm (12 Zoll), 50 Stück.
40400063	Körnung 120. Ø 305 mm (12 Zoll), 50 Stück.
40400064	Körnung 180. Ø 305 mm (12 Zoll), 50 Stück.
40400128	Körnung 220. Ø 305 mm (12 Zoll), 50 Stück.
40400032	Körnung 320. Ø 305 mm (12 Zoll), 100 Stück.
40400033	Körnung 500. Ø 305 mm (12 Zoll), 100 Stück.
40400034	Körnung 800. Ø 305 mm (12 Zoll), 100 Stück.
40400035	Körnung 1000. Ø 305 mm (12 Zoll), 100 Stück.
40400036	Körnung 1200. Ø 305 mm (12 Zoll), 100 Stück.
40400187	Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–400). Unbeschichtete Rückseite. Körnung 2000. Ø 305 mm (12 Zoll), 50 Stück.
40400037	Korngröße 2400 (US #1000). Ø 305 mm (12 Zoll). 50 Stück.
40400038	Körnung 4000. Ø 305 mm (12 Zoll), 50 Stück.

SiC-Papier, 250 mm

40400065	SiC-Schleifpapier Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–800). Unbeschichtete Rückseite. Körnung 80. Ø 250 mm (10 Zoll), 50 Stück.
40400066	Körnung 120. Ø 250 mm (10 Zoll), 50 Stück.
40400067	Körnung 180. Ø 250 mm (10 Zoll), 50 Stück.
40400127	Körnung 220. Ø 250 mm (10 Zoll), 50 Stück.
40400069	Körnung 320. Ø 250 mm (10 Zoll), 100 Stück.
40400070	Körnung 500. Ø 250 mm (10 Zoll), 100 Stück.
40400071	Körnung 800. Ø 250 mm (10 Zoll), 100 Stück.
40400072	Körnung 1000. Ø 250 mm (10 Zoll), 100 Stück.
40400073	Körnung 1200. Ø 250 mm (10 Zoll), 100 Stück.
40400185	Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–400). Unbeschichtete Rückseite. Körnung 2000. Ø 250 mm (10 Zoll), 50 Stück.

SiC-Papier, 250 mm

40400026	Korngröße 2400 (US #1000). Ø 250 mm (10 Zoll). 50 Stück.
40400027	Körnung 4000. Ø 250 mm (10 Zoll), 50 Stück.

SiC-Papier, 230 mm

40400059	SiC-Schleifpapier Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–800). Unbeschichtete Rückseite. Körnung 80. Ø 230 mm (9 Zoll), 50 Stück.
40400060	Körnung 120. Ø 230 mm (9 Zoll), 50 Stück.
40400061	Körnung 180. Ø 230 mm (9 Zoll), 50 Stück.
40400126	Körnung 220. Ø 230 mm (9 Zoll), 50 Stück.
40400019	Körnung 320. Ø 230 mm (9 Zoll), 100 Stück.
40400020	Körnung 500. Ø 230 mm (9 Zoll), 100 Stück.
40400021	Körnung 800. Ø 230 mm (9 Zoll), 100 Stück.
40400022	Körnung 1000. Ø 230 mm (9 Zoll), 100 Stück.
40400023	Körnung 1200. Ø 230 mm (9 Zoll), 100 Stück.
40400183	Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–400). Unbeschichtete Rückseite. Körnung 2000. Ø 230 mm (9 Zoll), 50 Stück.
40400024	Korngröße 2400 (US #1000). Ø 230 mm (9 Zoll). 50 Stück.
40400025	Körnung 4000. Ø 230 mm (9 Zoll), 50 Stück.

SiC-Papier, 200 mm

40400056	SiC-Schleifpapier Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–800). Unbeschichtete Rückseite. Körnung 80. Ø 200 mm (8 Zoll), 50 Stück.
40400057	Körnung 120. Ø 200 mm (8 Zoll), 50 Stück.
40400058	Körnung 180. Ø 200 mm (8 Zoll), 50 Stück.
40400125	Körnung 220. Ø 200 mm (8 Zoll), 50 Stück.
40400008	Körnung 320. Ø 200 mm (8 Zoll), 100 Stück.
40400009	Körnung 500. Ø 200 mm (8 Zoll), 100 Stück.
40400010	Körnung 800. Ø 200 mm (8 Zoll), 100 Stück.
40400011	Körnung 1000. Ø 200 mm (8 Zoll), 100 Stück.
40400012	Körnung 1200. Ø 200 mm (8 Zoll), 100 Stück.
40400181	Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–400). Unbeschichtete Rückseite. Körnung 2000. Ø 200 mm (8 Zoll), 50 Stück.
40400013	Korngröße 2400 (US #1000). Ø 200 mm (8 Zoll) 50 Stück.
40400014	Körnung 4000. Ø 200 mm (8 Zoll), 50 Stück.

MD-Fuga

49900021	Metallscheibe mit Klebstoffschicht zum Aufnehmen von Schleifpapier mit unbeschichteter Rückseite. Mehrmalige Verwendung möglich. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
49900022	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
49900023	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

Klebstoffe für Schleifpapier

49900006	Scheiben mit doppelseitiger Klebefolie Scheiben mit doppelseitiger Klebefolie zum einfachen Aufkleben von Schleifpapier mit unbeschichteter Rückseite auf Schleif-/Polierscheiben. Mehrmalige Verwendung möglich. Ø 200 mm (8 Zoll), 10 Stück.
49900007	Ø 230 mm (9 Zoll), 10 Stück.
49900015	Ø 250 mm (10 Zoll), 10 Stück.
49900008	Ø 300 mm (12 Zoll), 10 Stück.

Sonstige Schleifpapiere

40400041	SiC-Schleifpapier Zum Nassschleifen von Werkstoffen (HV 30–800) auf Lunn-Major und Lunn-Labor. Rolle. Unbeschichtete Rückseite. Körnung 220. 18 m x 7,5 cm.
40400042	Körnung 320. 20 m x 7,5 cm.
40400043	Körnung 500. 20 m x 7,5 cm.
40400044	Körnung 1000. 25 m x 7,5 cm.



Diamantfolie

Schleiffolie

Diamantfolie

40400179	Zum Polieren mit dem TriPod Probenhalter. PET-Folienrückseite 0,5 µm. Ø 200 mm (8 Zoll). 5 Stück.
40400178	1 µm. Ø 200 mm (8 Zoll). 5 Stück.
40400177	3 µm. Ø 200 mm (8 Zoll). 5 Stück.
40400176	6 µm. Ø 200 mm (8 Zoll). 5 Stück.
40400175	9 µm. Ø 200 mm (8 Zoll). 5 Stück.
40400173	30 µm. Ø 200 mm (8 Zoll). 5 Stück.

Aluminiumoxidfolie

40400172	Zum Polieren mit dem TriPod Probenhalter. PET-Folienrückseite 0,05 µm. Ø 200 mm (8 Zoll). 50 Stück.
40400170	0,3 µm. Ø 200 mm (8 Zoll). 50 Stück.
40400169	1 µm. Ø 200 mm (8 Zoll). 50 Stück.

Weitere Verbrauchsmaterialien zum Schleifen

Sonstiges	
40800045	Abziehdiamant Abziehdiamant für Abrichter. Für Xmatic, Hexamatic, MAPS, AbraPlan-10/-20/-30, Prepamatic und Miniplan. Ø 5 mm, 1 Stück.
02606962	Abziehdiamant für Abrichter. Für Xmatic und Xmatic Compact zum Abrichten von MD-Alto bei stark sinkender Abtragsrate. 40800045 auf AbraPlan-10/-20/-30 für optimale Planheit nutzen. Ø 8 mm, 1 Stück.
02606901	Abziehdiamant für Abrichter. Für AbraPlan. Ø 8 mm, 1 Stück.
40800044	Abziehstein Aluminiumoxid-Abziehstein zum Abrichten und Öffnen von Diamant- und CBN-Trennscheiben, Diamantschleifscheiben und Schleifscheiben des MD-Systems (mit Ausnahme von MD-Piano 2000/4000). 1 Stück.
40800186	Aluminiumoxid-Abziehstein zum Abrichten und Öffnen der Diamantfeinschleifscheiben MD-Piano 2000 und 4000. Abziehstein MD-Piano 2000/4000
40800203	Abrichter für Diamantschleifscheiben. 6 Stück Aluminiumoxid-Abrichtstein zum Abrichten und Öffnen der Diamantschleifscheiben 8D27 und 8D36. Zum Einspannen in Probenhalter 05946906 (Hexamatic) oder 02606920 (AbraPlan). 25 x 50 x 32 mm (1 Zoll x 2 Zoll x 1,25 Zoll), 6 Stück
40800240	Diamant-Abrichter für MD-Alto Manueller Abrichter für MD-Alto. Abrichten nur bei stark sinkender Abtragsrate!
40800241	Abrichtsteine für Xmatic und Xmatic Compact Aluminiumoxide Abrichtsteine zum Öffnen und Abrichten von MD-Piano/Mezzo/Molto (nicht für MD-Piano 2000/4000) VE 3 Stück

ALUMINIUM

Vermeiden Sie Deformationen bei der Präparation von Aluminium und Aluminiumlegierungen. Erhalten Sie Empfehlungen zum Ersetzen einer groben Körnung und erfahren Sie mehr über Siliziumdioxidsuspensionen, die ein effizientes Endpolieren gewährleisten.

WEITERE
INFORMATIONEN





Schleiffächer



Poliertücher



Transcopy Kit

Zerstörungsfreie Prüfung

Schleifen

40800053	Schleiffächer Zum Grobschleifen mit TransPol. Körnung 80. Ø 40 mm (1½ Zoll) x 10 mm, Achs-Ø 6 mm, 5 Stück.
40400049	SiC-Schleifpapier SiC-Schleifpapier zum Schleifen auf Transpol-2 und Transpol. Selbstklebend. Körnung 60. Ø 32 mm (1¼ Zoll), 100 Stück.
40400129	Körnung 120. Ø 32 mm (1¼ Zoll), 100 Stück.
40400130	Körnung 240. Ø 32 mm (1¼ Zoll), 100 Stück.
40400131	Körnung 500. Ø 32 mm (1¼ Zoll), 100 Stück.

Poliertuch

40500040	DP-Dur Tuch zum Diamantpolieren. Für Transpol. Satin-gewebte Naturseide. Selbstklebend. Ø 32 mm (1¼ Zoll), 25 Stück.
40500145	DP-Dac Tuch zum Diamantpolieren. Für Transpol-2 und Transpol. Satin-gewebtes Azetat-gewebe. Selbstklebend. Ø 32 mm (1¼ Zoll), 25 Stück.
40500041	DP-Mol Tuch zum Diamantpolieren. Für Transpol. 100 % Wolle mit Taftbindung. Selbstklebend. Ø 32 mm (1¼ Zoll), 25 Stück.
40500042	DP-Nap Tuch zum Diamantpolieren. Für Transpol. Kurzer, synthetischer Flor. Selbstklebend. Ø 32 mm (1¼ Zoll), 25 Stück.
40500043	OP-Felt Tuch zum Oxidpolieren. Für Transpol. Dicker Filz. Selbstklebend. Ø 32 mm (1¼ Zoll), 25 Stück.
03926904	Polierkammer Flexibel. Für Movipol-3 und -5. 50 Stück.

SiC-Pulver

40701023	Zum Läppen von mineralogischen oder keramischen Proben. Anwendung auf einer Gusseisen-Läppscheibe. Korngröße 120 (FEPA F). 500 g
40701024	Korngröße 220 (FEPA F). 500 g
40701025	Korngröße 320 (FEPA F). 500 g
40701026	Korngröße 400 (FEPA F). 500 g
40701027	Korngröße 600 (FEPA F). 500 g
40701028	Korngröße 800 (FEPA F). 500 g
40701029	Korngröße 1000 (FEPA F). 300 g
40701030	Korngröße 1200 (FEPA F). 300 g

Glasobjektträger

80100001	Standardobjektträger Standardobjektträger mit geschliffenen Kanten für Dünnschnitte, Dicke: 1,2–1,5 mm. 27 x 46 mm, 100 Stück.
40701018	28 x 48 mm, 100 Stück.

Sonstiges

49900044	Klebeband Für Probenhalter MAXAD (02606950), MAXSO (02606926), MAXSA (02606928), MAXON (02606927) oder MAXAN (02606929). Doppelseitiges Klebeband auf Rolle. Breite: 38 mm. 25 m.
40900043	Gravierspitze Wolframkarbidspitze für Engraver. 1 Stück.
40900041	Stanz-Kit für TenuPol Zum elektrolytischen Stanzen von 3-/2,3-mm-Proben für elektrolytisches Dünnen für TenuPol. 1 Rolle Klebeband und 1 Lochstanzer.
49900052	Einweg-Wanneneinsatz Für Tegramin-30 und -25. 5 Stück.
49900056	Für Tegramin-20. 5 Stück.
49900041	Für TegraPol-11, -15 und LaboPol-1, -2, -4, -5, -6. 5 Stück.
49900061	Für LaboPol-20. 5 Stück.
49900062	Für LaboPol-30/-60. 5 Stück.
49900067	Für AbraPol-30. 3 Stück.

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

Sonstiges

49900077	Für die MD Schleif-/Polierstation und die Hochgeschwindigkeits-Planschleifstation. VE 5 Stück
49900033	Schutzkappen Kunststoffkappen für zylindrische Proben oder Einbettungen. Ø 25 mm, 100 Stück.
49900034	Ø 30 mm, 100 Stück.
49900035	Ø 40 mm, 100 Stück.
49900036	Ø 50 mm, 100 Stück.
49900063	Ø 1¼ Zoll, 100 Stück.

Verbrauchsmaterialien für TargetSystem

05756914	Probenaufnahme für Querschliffe, Ø 30 mm 30-mm-Adapter für Querschliffe auf TargetMaster. Zum Einsetzen in TargetGrip (05756916). Max. Probengröße 23 x 20,5 mm. Zur einmaligen Verwendung. Ø 30 mm, 50 Stück.
05756908	Probenaufnahme für Querschliffe, Ø 40 mm 40-mm-Adapter für Querschliffe auf TargetMaster. Zum Einsetzen in TargetGrip (05756901). Max. Probengröße 29 x 20,5 mm. Zur einmaligen Verwendung. Ø 40 mm, 50 Stück.
05756917	40-mm-Erhöhung für Probenaufnahme für Querschliffe 40-mm-Adapter für Querschliffe (Einweg), 50 Stück. Externe Probenauflage für TargetX. Max. Probengröße: ca. 5 x 15 mm. TargetMaster muss für die Probenaufnahme modifiziert werden.
05756912	Formeinsatz Formeinsatz für Einbettformen, Ø 40 mm. Max. Probengröße 35 x 20 mm. Ø 40 mm, 50 Stück.
05756907	Stützfolie Metallfolie für die Probenaufnahme für Querschliffe (05756908 und 05756914). 50 Stück.

Verbrauchsmaterialien für ViaKit/-Basic

40300056	ViaKit Verschlusskappen Verschlusskappen für ViaKit Einbettringe (40300055) 250 Stück.
40300057	ViaKit Positionierstifte Positionierstifte, Durchmesser: 1,98 mm, Länge: 43 mm. Geeignet für ViaKit und AccuStop-40/FlangeForm. 500 Stück.

//////////

ERHALTEN SIE DIE NEUESTEN MATERIALOGRAPHISCHEN INFORMATIONEN

Folgen Sie Struers auf unseren Social-Media-Kanälen, um die aktuellsten materialographischen Nachrichten, Forschungsergebnisse, Erkenntnisse und Informationen direkt zu erhalten.

✓ **Expertenwissen** ✓ **Produktneuheiten** ✓ **Schulungen** ✓ **Webinare** ✓ **Tipps und Tricks**





POLIEREN

Verbrauchsmaterialien für das Polieren von Struers

Welche Anforderungen muss die Präparation für Ihre Analysen erfüllen? Präparieren Sie eine große Anzahl Proben oder nur einzelne Proben? Arbeiten Sie mit einem oder mit mehreren Werkstoffen? Unser komplettes Sortiment an Verbrauchsmaterialien für das Polieren deckt jeden Bedarf ab. Hier finden Sie die richtigen Verbrauchsmaterialien für Ihre Werkstoffe und Ihre Präparationsziele, abgestimmt auf die Arbeitsweise in Ihrem Labor, um genaue und zuverlässige Ergebnisse zu gewährleisten und gleichzeitig Geschwindigkeit, Effizienz und Sicherheit der Prozesse zu verbessern.

Die Verbrauchsmaterialien sind genau auf die Geräte abgestimmt, um so alle Parameter des Polierens optimal steuern zu können und perfekte Ergebnisse zu erzielen.

Die richtige Wahl von Poliertuch, Diamantkorngroße und Schmiermittel ist dabei immer von dem zu polierenden Werkstoff abhängig. Struers bietet eine große Bandbreite verschiedener Poliertücher und Suspensionen für das Diamant- und Oxidpolieren an.

DiaPro für höchste Effizienz

DiaPro ist eine Serie von Diamantsuspensionen, die speziell für eine besonders hohe Leistung und Effizienz entwickelt wurde und die die Präparationszeit um durchschnittlich 30 % verkürzt. Jede DiaPro Suspension wurde für eine bestimmte Oberfläche optimiert und bietet außerordentliche Planheit, Randschärfe und Reproduzierbarkeit.

Nur mit Verbrauchsmaterialien von Struers erzielen Sie perfekte Ergebnisse mit Ihren Geräten von Struers.



Auswahlhilfe für MD-Poliertücher

Poliertuch	Eigenschaften	Empfohlene Verwendung	Schleifmittel Bereich	Elastizität	Härte
MD-Plan	Beschichtetes Polyestergewebe	Feinschleifen von weichen Metallen Vorpolieren von harten Werkstoffen	15–3 µm	Sehr niedrig	Hart
MD-Pan	Imprägniertes technisches Vliestextil.	Feinschleifen von weichen Metallen Vorpolieren von harten und spröden Werkstoffen	15–1 µm	Sehr niedrig	Hart
MD-Sat	Azetatgewebe	Feinschleifen und Polieren von Eisenmetallen, Nichteisenmetallen, Beschichtungen und Kunststoffen	9–1 µm	Mittel	Hart
MD-Dur	Satin-gewebte Naturseide	Feinschleifen und Polieren von Eisenmetallen, Nichteisenmetallen, Beschichtungen und Kunststoffen	9–1 µm	Mittel	Hart
MD-Dac	Satin-gewebtes Azetatgewebe	Polieren aller Werkstoffe	9–3 µm	Mittel	Hart
MD-Mol MD-Mol APS	100 % Wolle mit Taftbindung	Polieren von Eisenmetallen, Nichteisenmetallen und Polymeren APS für automatische Präparationssysteme	≤ 3 µm	Hoch	Weich
MD-Plus	Synthetischer Flor	Einstufigen Polieren von Hartmetallen und Stählen	≤ 3 µm	Hoch	Weich
MD-Floc	Synthetischer Flor	Polieren aller Werkstoffe	≤ 3 µm	Sehr hoch	Sehr weich
MD-Nap	Synthetischer kurzer Flor	Endpolieren aller Werkstoffe	≤ 1 µm	Sehr hoch	Sehr weich
MD-Chem/ MD-Chem NonStick	Offenporiges Neopren	Endpolieren aller Werkstoffe		Hoch	Weich

Anweisungen für das Metallogramm

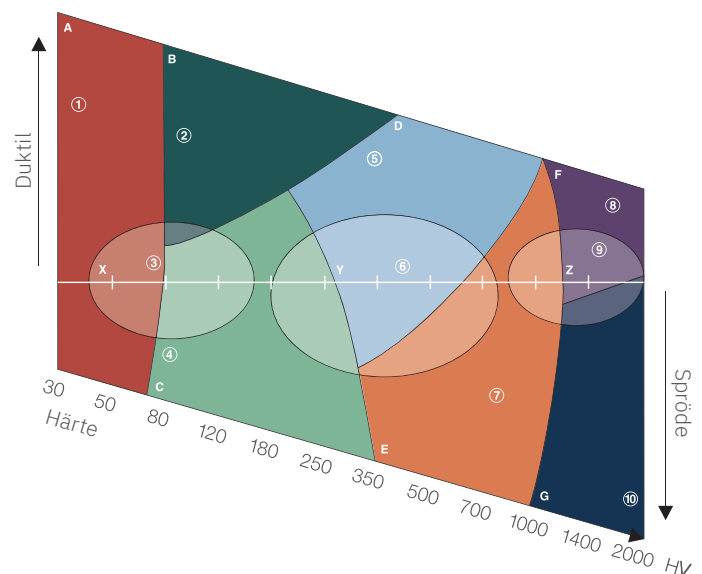
Mit dem Metallogramm bietet Struers einen Weg, generische Methoden auf der Grundlage von zwei Parametern zu erstellen: Zähigkeit und Härte.

Die Auswahl der geeignetsten Präparationsmethode im Metallogramm hängt von diesen zwei Eigenschaften ab:

- **Härte:** Härte ist die am einfachsten zu bestimmende Eigenschaft, ist aber für die Wahl der geeignetsten Präparationsmethode nicht aussagekräftig genug.
- **Zähigkeit:** Die Fähigkeit eines Werkstoffs zur plastischen Verformung, die ein wichtigerer Parameter ist. Wie reagiert ein Werkstoff auf mechanischen Abrieb? Lässt er sich während der Präparation einfach verformen, bilden sich etwa Risse oder Ausbrüche?

Beschreibung des Metallograms

Die X-Achse repräsentiert die Härte nach Vickers. Die Werte sind nicht linear dargestellt, da die Auswahl an Präparationsmethoden für weichere Werkstoffe größer ist als für härtere. Die Form des Metallograms ergibt sich aus der Tatsache, dass weichere Werkstoffe im Allgemeinen zäher und härtere Werkstoffe im Allgemeinen spröder sind.



Überblick über Präparationsmethoden

				Plan- schleifen	Feinschleifen	Diamant- polieren	Oxid- polieren
Methode A Bsp.: Al 99,5 Sandguss			Unterlage	SiC-Folie (auf MD-Gekko)	MD-Largo	MD-Mol	MD-Chem
			Schleif- mittel , Korngröße	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Mol R 3 µm	OP-S NonDry 0,25 µm
Methode B Bsp.: Cu, rein			Unterlage	SiC-Folie (auf MD-Gekko)	MD-Largo	MD-Mol	MD-Chem
			Schleif- mittel , Korngröße	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Mol R 3 µm	OP-S NonDry 0,25 µm
Methode C Bsp.: Cu 58 Zn 42			Unterlage	SiC-Folie (auf MD-Gekko)	MD-Largo	MD-Dac	MD-Chem
			Schleif- mittel , Korngröße	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dac 3 µm	OP-S NonDry 0,25 µm
Methode D Bsp.: Gusseisen mit Kugelgraphit			Unterlage	MD-Piano 220	MD-Allegro	MD-Dac	MD-Chem
			Schleif- mittel , Korngröße	Diamant* ca. # 220	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dac 3 µm	OP-AA 0,02 µm
Methode E Bsp.: Weißes Gusseisen			Unterlage	MD-Piano 220	MD-Allegro	MD-Dur	MD-Chem
			Schleif- mittel , Korngröße	Diamant* ca. # 220	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dur 3 µm	OP-U NonDry 0,04 µm
Methode F Bsp.: WC in Cu-Matrix			Unterlage	MD-Piano 120	MD-Allegro	MD-Dac	MD-Chem
			Schleif- mittel , Korngröße	Diamant* ca. # 120	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dac 3 µm	OP-U NonDry 0,25 µm
Methode G Bsp.: Al ₂ O ₃			Unterlage	MD-Piano 220	MD-Plan		MD-Chem
			Schleif- mittel , Korngröße	Diamant* ca. # 220	DiaPro Plan 9 µm		OP-S NonDry 0,04 µm
Methode X Bsp.: MgAl- Gusslegie- rung			Unterlage	SiC-Folie (auf MD-Gekko)	MD-Largo	MD-Mol	
			Schleif- mittel , Korngröße	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Mol R 3 µm	
Methode Y Bsp.: Mittel- legierter C- Stahl			Unterlage	MD-Piano 220	MD-Plan	MD-Floc	
			Schleif- mittel , Korngröße	Diamant* ca. # 220	DiaPro Plan 9 µm	DiaPro Floc 3 µm	
Methode Z Bsp.: Be- schichtete Hartmetalle			Unterlage	MD-Piano 120	MD-Allegro	MD-Dac	
			Schleif- mittel , Korngröße	Diamant* ca. # 120	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dac 3 µm	

* Entspricht FEPA P Standardkörnung.

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR



MD-Poliertücher



DP-Nap



MD-Chem NonStick

MD-Poliertücher

MD-Plan

40500086	Poliertuch zum Feinschleifen von weichen Metallen und zum Vorpolieren von harten Werkstoffen. Beschichtetes Polyestergewebe. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500087	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500088	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40500147	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.

MD-Pan

40500157	Poliertuch zum Feinschleifen von weichen Metallen und zum Vorschleifen von harten und spröden Werkstoffen. Imprägniertes technisches Vliestextil. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500158	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500159	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40500160	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.

MD-Dur

40500074	Poliertuch zum Feinschleifen und Polieren von Eisenmetallen, Nichteisenmetallen, Beschichtungen, Kunststoffen. Satin-gewebte Naturseide. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500075	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500076	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40500149	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.

MD-Dac

40500071	Poliertuch zum Polieren aller Werkstoffe. Satin-gewebtes Azetatgewebe. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500095	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500073	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40500150	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.

MD-Plus

40500089	Poliertuch zum einstufigen Polieren von Hartmetallen und Stählen. Synthetischer Flor. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500090	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500091	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40500151	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.

MD-Mol

40500077	Poliertuch zum Polieren von Eisenmetallen, Nichteisenmetallen und Polymeren. 100 % Wolle mit Taftbindung. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500078	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500079	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40500152	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.

MD-Mol APS

40500155	Poliertuch für automatische Präparationssysteme zum Polieren von Eisenmetallen, Nichteisenmetallen und Polymeren. 100 % Wolle mit Taftbindung. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40500156	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.

MD-Nap

40500080	Poliertuch zum Endpolieren aller Werkstoffe. Kurzer, synthetischer Flor. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500081	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500082	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40500153	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.

MD-Chem

40500092	Poliertuch zum Endpolieren aller Werkstoffe. Offenporiges Neopren. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500093	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500094	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40500154	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.

MD-Chem NonStick

40500410	Poliertuch zum Endpolieren aller Werkstoffe. Offenporiges Neopren mit Rillenstruktur, die ein Anhaften großer Werkstücke verhindert. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
----------	--

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

MD-Floc

40500403	Poliertuch zum Polieren aller Werkstoffe. Synthetischer Flor. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500404	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500405	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40500419	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.

MD-Sat

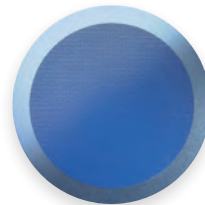
40500406	Poliertuch zum Feinschleifen und Polieren von Eisenmetallen und Nichteisenmetallen, Beschichtungen und Kunststoffen. Azetatgewebe. Zur magnetischen Befestigung auf MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500407	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500408	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.



DP-/OP-Poliertücher



OP-Nat



MD-Rondo

Diamant-/Oxidpoliertücher**DP-Plan**

40500200	Poliertuch zum Feinschleifen von weichen Metallen und zum Vorpulieren von harten Werkstoffen. Beschichtetes Polyestergewebe. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500201	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500202	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

DP-Pan

40500161	Poliertuch zum Feinschleifen von weichen Metallen und zum Vorschleifen von harten und spröden Werkstoffen. Imprägniertes technisches Vliestextil. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500162	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500163	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

DP-Dur

40500208	Poliertuch zum Feinschleifen und Polieren von Eisenmetallen und Nichteisenmetallen, Beschichtungen und Kunststoffen. Satin-gewebte Naturseide. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
----------	--

DP-Dur

40500209	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500210	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

DP-Plus

40500224	Poliertuch zum einstufigen Polieren von Hartmetallen und Stählen. Synthetischer Flor. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500225	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500226	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

DP-Mol

40500220	Poliertuch zum Polieren von Eisenmetallen, Nichteisenmetallen und Polymeren. 100 % Wolle mit Taftbindung. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500221	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500222	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

DP-Nap

40500232	Poliertuch zum Endpolieren aller Werkstoffe. Kurzer, synthetischer Flor. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500233	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500234	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

DP-Dac

40500212	Poliertuch zum Polieren aller Werkstoffe. Satin-gewebtes Azetatgewebe. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500213	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500214	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

OP-Felt

40500300	Poliertuch zum Polieren von Eisenmetallen und Nichteisenmetallen. Dicker Wollfilz. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500301	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500302	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

OP-Chem

40500308	Poliertuch zum Endpolieren aller Werkstoffe. Offenporiges Neopren. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500309	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500310	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

DP-Sat

40500216	Poliertuch zum Feinschleifen und Polieren von Eisenmetallen und Nichteisenmetallen, Beschichtungen und Kunststoffen. Azetatgewebe. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500217	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500218	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

DP-Floc

40500228	Poliertuch zum Polieren aller Werkstoffe. Synthetischer Flor. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500229	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500230	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

OP-Nat

40500304	Poliertuch zum Polieren von Eisenmetallen. Wollfilzgewebe. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40500305	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40500306	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.

MD-Rondo

40503000	Adapterscheibe zur Befestigung selbsthaftender Verbrauchsmaterialien auf der Trägerscheibe MD-Disc. Ø 200 mm (8 Zoll), 5 Stück.
40503001	Ø 250 mm (10 Zoll), 5 Stück.
40503002	Ø 300 mm (12 Zoll), 5 Stück.
40503082	Ø 350 mm (14 Zoll), 5 Stück.

ES WAR NOCH NIE SO EINFACH

Besuchen Sie unseren neuen WebShop, um schnell und einfach zu bestellen. Durchsuchen Sie die gesamte Auswahl an Verbrauchsmaterialien von Struers und profitieren Sie dabei von schneller Bestellung und Lieferung. Dank des für Mobilgeräte optimierten Designs können Sie Ihre Bestellung sogar von unterwegs aufgeben.

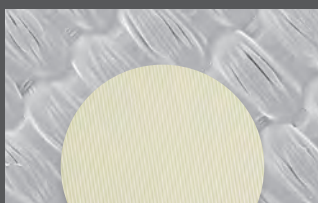
**ERFAHREN
SIE MEHR**





POLIERTÜCHER

Wählen Sie Ihr ideales Poliertuch



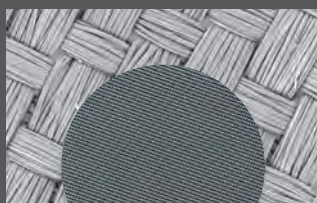
MD-Plan & DP-Plan

- Ausführung für magnetische Befestigung (MD) oder selbstklebend (DP)
- Grobpolieren von weichen Metallen
- Feinpolieren von harten Werkstoffen
- Gewebt
- Diamant 15–3 µm



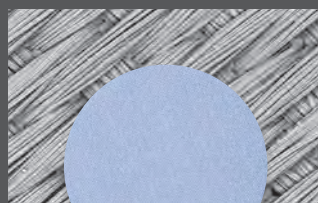
MD-Pan & DP-Pan

- Ausführung für magnetische Befestigung (MD) oder selbstklebend (DP)
- Grobpolieren von weichen Metallen
- Feinpolieren von harten und spröden Werkstoffen
- Vlies
- Diamant 15–1 µm



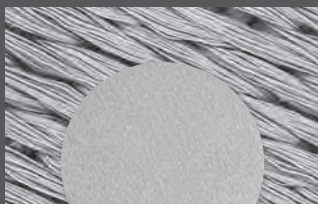
MD-Sat & DP-Sat

- Ausführung für magnetische Befestigung (MD) oder selbstklebend (DP)
- Grob- und Feinpolieren von Eisen- und Nichteisenmetallen, Beschichtungen und Kunststoffen
- Gewebt
- Diamant 9–3 µm



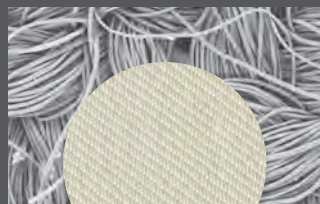
MD-Dac & DP-Dac

- Ausführung für magnetische Befestigung (MD) oder selbstklebend (DP)
- Grob- und Feinpolieren aller Werkstoffe
- Gewebt
- Diamant 9–3 µm



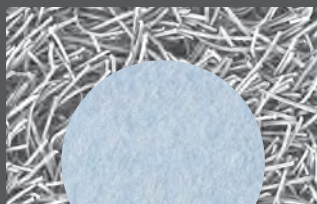
MD-Dur & DP-Dur

- Ausführung für magnetische Befestigung (MD) oder selbstklebend (DP)
- Grob- und Feinpolieren von Eisen- und Nichteisenmetallen, Beschichtungen, Keramikwerkstoffen und Kunststoffen
- Gewebt
- Diamant 9–1 µm



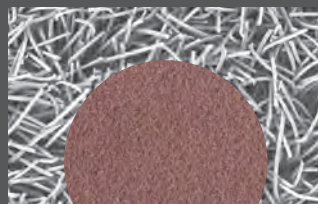
MD-Mol, MD-Mol APS & DP-Mol

- Ausführung für magnetische Befestigung (MD) oder selbstklebend (DP)
- Version (MD-Mol APS) für vollautomatische Präparationsgeräte verfügbar
- Feinpolieren von Eisen- und Nichteisenmetallen und Polymeren
- Gewebt
- Diamant ≤ 3 µm



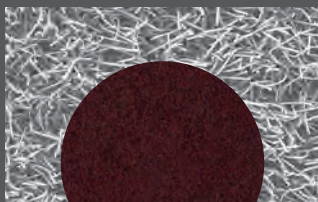
MD-Plus & DP-Plus

- Ausführung für magnetische Befestigung (MD) oder selbstklebend (DP)
- Feinpolieren von Hartmetallen und Stählen
- Flor
- Diamant 3 µm



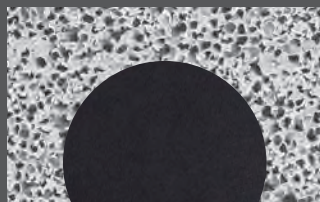
MD-Floc & DP-Floc

- Ausführung für magnetische Befestigung (MD) oder selbstklebend (DP)
- Fein- und Feinstpolieren aller Werkstoffe
- Flor
- Diamant- oder Oxidpolieren ≤ 3 µm



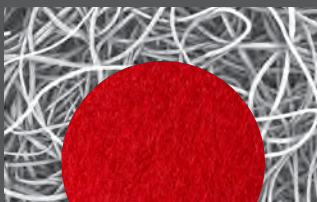
MD-Nap & DP-Nap

- Ausführung für magnetische Befestigung (MD) oder selbstklebend (DP)
- Fein- und Feinstpolieren aller Werkstoffe
- Flor
- Diamant- oder Oxidpolieren ≤ 1 µm



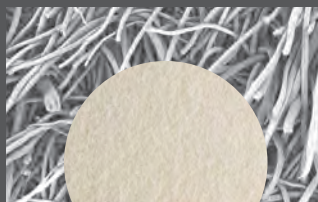
MD-Chem & OP-Chem

- Ausführung für magnetische Befestigung (MD) oder selbstklebend (DP)
- Version (MD-Chem NonStick) zur Vermeidung des Ansaugens großer Proben verfügbar
- Feinstpolieren aller Werkstoffe
- Gewebt
- Oxidpolieren ≤ 3 µm



OP-Nat

- Für die selbstklebenden Befestigung
- Grob-, Fein- und Feinstpolieren von Eisenmetallen
- Gewebt
- Aluminiumoxid ≤ 9 µm



OP-Felt

- Für die selbstklebenden Befestigung
- Grob-, Fein- und Feinstpolieren von Nichteisenmetallen
- Aluminiumoxid ≤ 9 µm

IM WEBSHOP KAUFEN





Diamantprodukte



DiaPro

Diamantprodukte

DiaPro	
40600500	DiaPro Pan 15 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Vorpolieren auf MD-Pan und DP-Pan. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600503	4 l
40600505	DiaPro Allegro/Largo 9 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Feinschleifen auf MD-Allegro und MD-Largo. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600507	2 l
40600508	6 l (3 x 2 l)
40600510	DiaPro Plan 9 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Feinschleifen auf MD-Plan und DP-Plan. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600513	4 l
40600515	DiaPro Sat 6 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Polieren auf MD-Sat und DP-Sat. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600518	4 l
40600520	DiaPro Largo 3 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Polieren auf MD-Largo. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600523	4 l

DiaPro

40600525	DiaPro Mol B 3 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Polieren von harten Werkstoffen (HV >150) auf MD-Mol und DP-Mol. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600528	4 l
40600530	DiaPro Mol R 3 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Polieren von weichen Werkstoffen (HV <150) auf MD-Mol und DP-Mol. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600533	4 l
40600535	DiaPro Dur 3 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Polieren auf MD-Dur und DP-Dur. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600538	4 l
40600540	DiaPro Dac 3 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Polieren auf MD-Dac und DP-Dac. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600542	2 l
40600543	6 l (3 x 2 l)
40600545	DiaPro Plus 3 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Polieren auf MD-Plus und DP-Plus. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600548	4 l
40600550	DiaPro Floc 3 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Polieren auf MD-Floc und DP-Floc. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600553	4 l
40600555	DiaPro Dur 1 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Polieren auf MD-Dur und DP-Dur. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600558	4 l

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

DiaPro

40600560	DiaPro Nap B 1 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Polieren von harten Werkstoffen (HV >150) auf MD-Nap und DP-Nap. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600562	2 l
40600563	6 l (3 x 2 l)
40600565	DiaPro Nap R 1 µm Zum materialographischen Hochleistungs-Polieren von weichen Werkstoffen (HV <150) auf MD-Nap und DP-Nap. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600568	4 l



DiaDuo



DP-Spray, M und P



DP-Stick P



DP-Paste P

DiaPro

40600570	DiaPro Nap ¼ µm Zum materialographischen Hochleistungs-Polieren auf MD-Nap und DP-Nap. Stabile Diamantsuspension auf Wasserbasis mit einer optimierten Mischung aus hochwertigen Diamanten und Schmierflüssigkeit. Wird in geeigneter Menge auf die entsprechende Präparationsunterlage aufgebracht. 500 ml
40600573	4 l

DiaDuo

40600670	DiaDuo-2 1 µm, Weiß Universal-Diamantsuspension zum materialographischen Feinschleifen und Polieren. Diamantsuspension und Schmiermittel in einem Produkt. Lösungsmittelfrei. 500 ml
40600673	4 l
40600665	500 ml
40600668	4 l



DP-Suspension P



DP-Suspension M



DP-Suspension A

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

DiaDuo

40600660	500 ml
40600663	4 l
40600655	500 ml
40600658	4 l
40600650	500 ml
40600653	4 l

DP-Suspension P

40600229	Stabile Suspension mit polykristallinen Diamanten auf Wasserbasis in Pumpflasche für das manuelle Dosierung. Für DP-Schmiermittel. Schmiermittel gewährleisten korrekte Kühlung und Schmierung der Werkstoffoberfläche. 1 µm. 125 ml.
40600228	3 µm. 125 ml.
40600227	6 µm. 125 ml.
40600430	Hochleistungs-Diamantprodukt mit ausschließlich polykristallinen Diamanten. Stabile Suspension für automatische Dosiersysteme. 500 ml
40600425	500 ml
40600427	2 l
40600420	500 ml
40600422	2 l
40600423	6 l (3 x 2 l)
40600415	500 ml
40600417	2 l
40600418	6 l (3 x 2 l)
40600410	500 ml
40600412	2 l
40600413	6 l (3 x 2 l)
40600405	500 ml
40600407	2 l
40600408	6 l (3 x 2 l)
40600400	500 ml.
40600402	2 l

DP-Suspension M

40600455 Hochleistungs-Diamantprodukt mit monokristallinen Diamanten.
Stabile Suspension für automatische Dosiersysteme.

500 ml

40600457 2 l

40600458 6 l (3 x 2 l)

40600450 500 ml

40600452 2 l

40600453 6 l (3 x 2 l)

40600445 500 ml

40600447 2 l

40600448 6 l (3 x 2 l)

40600440 500 ml

40600442 2 l

40600443 6 l (3 x 2 l)

40600353 15 µm. 500 ml.

40600437 2 l

DP-Suspension A

40600352*** Hochleistungs-Diamantprodukt mit polykristallinen Diamanten. Alkoholhaltig.
Wassergehalt <0,5 Gew.-%. Zum materialographischen Polieren von wasseremp-
findlichen Materialien mit höchster Leistung. Stabile Suspension.

¼ µm. 500 ml.

40600351 1 µm. 500 ml.

40600350*** 3 µm. 500 ml.

40600349*** Hochleistungs-Diamantprodukt mit M+-Diamanten. Alkoholhaltig. Wassergehalt
<0,5 Gew.-%. Zum materialographischen Feinschleifen und Polieren von wasser-
empfindlichen Materialien mit höchster Leistung. Stabile Suspension.

6 µm. 500 ml.

40600348*** 9 µm. 500 ml.

40600347*** 15 µm. 500 ml.

DP-Spray P

40600144*** Hochleistungs-Diamantprodukt mit ausschließlich polykristallinen Diamanten.
In Sprühdose.

¼ 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*** Hochleistungs-Diamantprodukt mit monokristallinen Diamanten. In Sprühdose.

1 µm. 150 ml.

40600152*** 3 µm. 150 ml.

40600153*** 6 µm. 150 ml.

DP-Spray M

40600154*** 9 µm. 150 ml.

40600155*** 15 µm. 150 ml.

DP-Stick P

40600313 Diamantwachs in Stick. Für DP-Schmiermittel. Schmiermittel gewährleisten korrekte Kühlung und Schmierung der Werkstoffoberfläche.

 $\frac{1}{4}$ 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 Hochleistungs-Diamantprodukt mit ausschließlich polykristallinen Diamanten. In Kartusche.

 $\frac{1}{4}$ 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 Hochleistungs-Diamantprodukt mit monokristallinen Diamanten. In Kartusche.

 $\frac{1}{4}$ 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-Schmiermittel
GrünDP-Schmiermittel
BlauDP-Schmiermittel
PurpleDP-Schmiermittel
RotDP-Schmiermittel
BraunDP-Schmiermittel
Gelb**DP-Schmiermittel**40700101 **DP-Schmiermittel Grün**

Kühlschmiermittel zum Feinschleifen und Diamantpolieren der meisten Werkstoffe. Wasserbasis

1 l

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

DP-Schmiermittel

40700103 4 l

40700104 12 l (3 x 4 l)

40700005*** **DP-Schmiermittel Blau. 1 l*****

Kühlschmiermittel zum Feinschleifen und Diamantpolieren der meisten Werkstoffe. Alkoholhaltig mit Ethandiol.

1 l.

40700006*** 5 l.

40700056*** 10 l.

40700059*** **DP-Schmiermittel Purple. 1 l*****

Kühlschmiermittel zum Feinschleifen und Diamantpolieren der meisten Werkstoffe. Alkoholhaltig mit Propylenglykol.

1 l.

40700060*** 5 l.

40700061*** 10 l.

40700116 **DP-Schmiermittel Rot**

Schmiermittel zum Feinschleifen und Diamantpolieren von weichen Werkstoffen. Öl-in-Wasser-Emulsion

1 l

40700118 4 l

40700072 VE 10 l

40700028*** **DP-Schmiermittel Braun. 1 l*****

Kühlschmiermittel zum Feinschleifen und Diamantpolieren von wasserempfindlichen Werkstoffen. Alkoholhaltig mit Polyethylenglykol..

1 l.

40700126*** **DP-Schmiermittel Gelb*****

Schmiermittel zum Feinschleifen und Diamantpolieren von weichen, wasserempfindlichen Werkstoffen. Alkoholhaltig.

1 l

Sonstiges40700031 **Dosierspritze**

Zur manuellen Dosierung einer bestimmten Menge aller Diamantsuspensionen und Schmiermittel. Dosierdruckbehälter ohne Aerosolbildung.

500 ml.

40700068 **Pumpflasche**

Zum manuellen Aufbringen von Diamantsuspension oder Schmiermittel.

150 ml.

40700032 **Spritzflasche**

Zur manuellen Dosierung von Diamantsuspension oder Schmiermittel.

250 ml.



OP-S NonDry



OP-S



AP-A Pulver

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

Oxidpolieren

OP-S NonDry

40700206 Nicht auskristallisierende, kolloidale Si-Suspension zum Endpolieren. Kann zum Polieren von sehr zähen Werkstoffen mit chemischen Reagenzien versetzt werden. Gebrauchsfertig. Für die Präparation reiner Nichteisenmetalle wird die normale OP-S empfohlen.

1 l

40700208 4 l

OP-S

40700201 **OP-S 0,25 µm**
Kolloidale Si-Suspension zum Endpolieren. Kann zum Polieren von sehr zähen Werkstoffen mit chemischen Reagenzien versetzt werden. Gebrauchsfertig.

1 l

40700203 4 l

OP-U NonDry

40700216 Nicht auskristallisierende kolloidale Siliziumoxidsuspension zum Endpolieren aller Werkstoffe. Gebrauchsfertig.

1 l

40700218 4 l

OP-U

40700211 Kolloidale Siliziumoxidsuspension zum Endpolieren aller Werkstoffe. Gebrauchsfertig.

1 l

40700213 4 l

OP-A

40700220 Saure Aluminiumoxid-Suspension zum Endpolieren von niedrig- und hochlegierten Stählen, Ni-Legierungen und Keramikwerkstoffen. Konzentrat.

500 ml

AP-Produkte

40700049 **AP-A Pulver**
Agglomeriertes Alpha-Aluminiumoxid-Pulver zum Polieren. Zum Mischen mit ent-mineralisiertem Wasser vor der Verwendung.

0,3 µm. 1 kg.

40700048 1 µm. 1 kg.

40700047 5 µm. 1 kg.



//////////

EINFÜHRUNG NEUER FLASCHEN FÜR VERBRAUCHSMATERIALIEN

Wir sind stolz darauf, neu gestaltete Flaschen für Verbrauchsmaterialien präsentieren zu können.

Die neuen Verbrauchsmaterialflaschen sind eine hervorragende Ergänzung für ein aufgeräumtes, gut organisiertes Labor. Um jedoch die neuen Flaschen mit Ihren derzeitigen Geräten verbinden zu können, benötigen Sie möglicherweise einen oder mehrere unserer kostenlosen Nachrüstsätze.



//////////

NUTZEN SIE DIE NEUESTEN VORTEILE

- ✓ Automatische Erkennung von Flüssigkeiten
- ✓ Einfache Anschlüsse für schnelle Wechsel
- ✓ Kein Verschüttungsrisiko



AP-Produkte

40700041	AP-D Pulver Nicht agglomeriertes Gamma-Aluminiumoxid-Pulver zum Polieren. Zum Mischen mit entmineralisiertem Wasser vor der Verwendung. 0,05 µm. 1 kg.
40700040	Nicht agglomeriertes Alpha-Aluminiumoxid-Pulver zum Polieren. Zum Mischen mit entmineralisiertem Wasser vor der Verwendung. 0,1 µm. 1 kg.
40700039	0,3 µm. 1 kg.
40700038	1 µm. 1 kg.

Abdrucktechnik

Elektrolyte

40900008***	Elektrolyt A2 Zum elektrolytischen Polieren von Stahl, Edelstahl, Aluminium und Aluminiumlegierungen, Nickellegierungen, Zinn und Titan. Universalelektrolyt für LectroPol, Polectrol und Movipol. Der Elektrolyt besteht aus 2 Komponenten, die vor Ort vom Anwender gemischt werden müssen. 1 l.
40900011***	Elektrolyt A3 Zum elektrolytischen Polieren von Molybdän, Titan, Zirkonium und Vanadium. Für LectroPol, Polectrol, Movipol und Tenupol. Der Elektrolyt besteht aus 2 Komponenten, die vor Ort vom Anwender gemischt werden müssen. 1 l.
40900032***	Elektrolyt D2 Elektrolyt für Kupfer und Kupferlegierungen. Für LectroPol, Polectrol, Movipol und Tenupol. 1 l.

Transcopy

40900090***	Transcopy Kit Zur Replizierung von Abdrücken von polierten und geätzten Oberflächen. Selbstklebende, reflektierende Transcopy Abdruckfolie für einen dauerhaften Abdruck des Gefüges und von Rissen und Defekten für die spätere Laboranalyse. Abdruckfolien, 20 x 30 mm, 50 Stück, 40 ml Flüssigkeit, Sprühdüse, Pipette und Objektträger.
40900092***	Transcopy Flüssig Für Transcopy Abdruckfolien (40900091). 40 ml.
40900091	Transcopy Abdruckfolien Reflektierende, materialographische Abdruckfolie. Selbst klebend. Foliendicke ca. 280-300 µm. Transcopy Flüssig (40900092) wird gesondert bestellt. 20 x 30 mm 50 Stück.

RepliSet 50-ml-Kartuschen

40900069 RepliSet-F1
Abdrucksystem. Besonders geeignet für den Abdruck an horizontalen oder geneigten Oberflächen in Umgebungen mit niedrigen Temperaturen oder wenn schnelle Resultate erwünscht sind. Sehr schnell aushärtendes Zweikomponentensystem mit einer Nutzungsdauer von 0,5–1 min und einer Aushärtungszeit von 4 min bei 25 °C. Dosierpistole (40900066) und statische Mischdüsen (40900088) werden gesondert bestellt.

1 Kartusche mit 50 ml.

40900047 5 Kartuschen mit je 50 ml.

40900068 RepliSet-F5
Abdrucksystem. Universell verwendbares Material. Besonders geeignet für den Abdruck an horizontalen oder geneigten Oberflächen in Umgebungen mit normalen oder hohen Temperaturen. Schnell aushärtendes Zweikomponentensystem mit einer Nutzungsdauer von 5 min und einer Aushärtungszeit von 18 min bei 25 °C. Dosierpistole (40900066) und statische Mischdüsen (40900088) werden gesondert bestellt.

1 Kartusche mit 50 ml.

40900046 5 Kartuschen mit je 50 ml.

40900071 RepliSet-T1
Abdrucksystem. Besonders geeignet für den Abdruck an vertikalen oder überhängenden Oberflächen in Umgebungen mit niedrigen Temperaturen oder wenn schnelle Resultate erwünscht sind. Thixotropisches, schnell aushärtendes Zweikomponentensystem mit einer Nutzungsdauer von 0,5–1 min und einer Aushärtungszeit von 4 min bei 25 °C. Dosierpistole (40900066) und statische Mischdüsen (40900088) werden gesondert bestellt.

1 Kartusche mit 50 ml.

40900049 5 Kartuschen mit je 50 ml.

40900070 RepliSet-T3
Abdrucksystem. Universell verwendbares Material. Besonders geeignet für den Abdruck an vertikalen oder überhängenden Oberflächen in Umgebungen mit normalen oder hohen Temperaturen. Thixotropisches, schnell aushärtendes Zweikomponentensystem mit einer Nutzungsdauer von 3 min und einer Aushärtungszeit von 10 min bei 25 °C. Dosierpistole (40900066) und statische Mischdüsen (40900088) werden gesondert bestellt.

1 Kartusche mit 50 ml.

40900048 5 Kartuschen mit je 50 ml.



Oberflächen-orientierung	Temperatur der Oberfläche	Verarbeitungszeit	Empfohlene Abdruckmasse
Horizontal, geneigt	> 20 °C	Normal	RepliSet-F5
		Kurz	RepliSet-F1/GF1
	< 20 °C	Normal	
Vertikal, über Kopf	> 20 °C	Normal	RepliSet-T3
		Kurz	RepliSet-T1/GT1
	< 20 °C	Normal	

IM WEBSHOP KAUFEN



TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

RepliSet 50-ml-Kartuschen

- 40900078 RepliSet-GF1**
 Abdrucksystem mit hauptsächlicher Anwendung für Vergleichsmakroskopie und Messtechnik. Besonders geeignet für den Abdruck an horizontalen oder geneigten Oberflächen sowie Bohrungen. Sehr schnell aushärtendes Zweikomponentensystem mit einer Nutzungsdauer von 0,5–1 min und einer Aushärtezeit von 4 min bei 25 °C. Dosierpistole (40900066) und statische Mischdüsen (40900088) werden gesondert bestellt.
 1 Kartusche mit 50 ml.
- 40900076** 5 Kartuschen mit je 50 ml.
- 40900079 RepliSet-GT1**
 Abdrucksystem mit hauptsächlicher Anwendung für Vergleichsmakroskopie und Messtechnik. Besonders geeignet für den Abdruck an vertikalen oder überhängenden Oberflächen. Thixotropischer, sehr schnell aushärtendes Zweikomponentensystem mit einer Nutzungsdauer von 0,5–1 min und einer Aushärtezeit von 4 min bei 25 °C. Dosierpistole (40900066) und statische Mischdüsen (40900088) werden gesondert bestellt.
 1 Kartusche mit 50 ml.
- 40900077** 5 Kartuschen mit je 50 ml.

RepliSet 265-ml-Kartuschen

- 40900050 RepliSet-F5**
 Abdrucksystem. Universell verwendbares Material. Besonders geeignet für den Abdruck an horizontalen oder geneigten Oberflächen in Umgebungen mit normalen oder hohen Temperaturen. Schnell aushärtendes Zweikomponentensystem mit einer Nutzungsdauer von 5 min und einer Aushärtezeit von 18 min bei 25 °C. Dosierpistole (40900065) und statische Mischdüsen (40900056) werden gesondert bestellt.
 2 Kartuschen mit je 265 ml.
- 40900051 RepliSet-F1**
 Abdrucksystem. Besonders geeignet für den Abdruck an horizontalen oder geneigten Oberflächen in Umgebungen mit niedrigen Temperaturen oder wenn schnelle Resultate erwünscht sind. Sehr schnell aushärtendes Zweikomponentensystem mit einer Nutzungsdauer von 0,5–1 min und einer Aushärtezeit von 4 min bei 25 °C. Dosierpistole (40900065) und statische Mischdüsen (40900056) werden gesondert bestellt.
 2 Kartuschen mit je 265 ml.
- 40900052 RepliSet-T3**
 Abdrucksystem. Universell verwendbares Material. Besonders geeignet für den Abdruck an vertikalen oder überhängenden Oberflächen in Umgebungen mit normalen oder hohen Temperaturen. Thixotropischer, schnell aushärtendes Zweikomponentensystem mit einer Nutzungsdauer von 3 min und einer Aushärtezeit von 10 min bei 25 °C. Dosierpistole (40900065) und statische Mischdüsen (40900056) werden gesondert bestellt.
 2 Kartuschen mit je 265 ml.
- 40900053 RepliSet-T1**
 Abdrucksystem. Besonders geeignet für den Abdruck an vertikalen oder überhängenden Oberflächen in Umgebungen mit niedrigen Temperaturen oder wenn schnelle Resultate erwünscht sind. Thixotropischer, sehr schnell aushärtendes Zweikomponentensystem mit einer Nutzungsdauer von 0,5–1 min und einer Aushärtezeit von 4 min bei 25 °C. Dosierpistole (40900065) und statische Mischdüsen (40900056) werden gesondert bestellt.
 2 Kartuschen mit je 265 ml.

Statische Mischdüsen

- 40900088 Für RepliSet Zweikomponentensystem als Abdrucksystem in Kartuschen mit je 50 ml. 35 Stück.
- 40900056 Für RepliSet in Kartuschen mit je 265 ml. 10 Stück.

Trägermaterial, Düsenspitzen

- 40900087 **Objektträger**
Zur Kombination mit RepliSet. Flexibler Objektträger aus Kunststoff, der an RepliSet haftet und eine plane Rückseite hat. Für die Nivellierung von Abdrücken zur Unterstützung der mikroskopischen Untersuchung, zur Schaffung eines Maßbezugs in der Messtechnik, für einfach geordnete Kennzeichnungen, Transport und Lagerung der RepliSet Abdrücke.
26 x 76 x 1 mm, 50 Stück.
- 40900064 58 x 40 x 1 mm, 50 Stück.
- 40900062 **Stützpapier**
Für RepliSet. Hält den Abdruck fest und unterstützt die Kennzeichnung, Handhabung und Nivellierung der Abdrücke bei der mikroskopischen Untersuchung.
60 x 70 mm, 100 Stück.
- 40900063 Für RepliSet. Hält den Abdruck fest und unterstützt die Kennzeichnung, Handhabung und Nivellierung der Abdrücke bei der mikroskopischen Untersuchung. Zum Zuschneiden auf die gewünschte Größe.
A4 (210 x 297 mm). 10 Stück.
- 40900089 **Düsen spitzen**
Zur Replizierung flacher Oberflächen mit RepliSet (insbesondere RepliSet-T-Typen). Flachstrahldüsen, Breite: 10 mm. Zur Montage auf statischen 50-ml-Mischdüsen (40900088).
30 Stück.
- 40900060 Zum Ausfüllen kleiner Hohlräume nadelförmig Verwendung mit RepliSet. Nadeldüse Ø ca. 1 mm, Länge: 30-38 mm. Mehrmals wiederverwendbar. Zur Verwendung mit 50-ml-Mischdüsen (40900088).
10 Stück.
- 40900061 Zum Ausfüllen größerer Hohlräume mit RepliSet. Flexibler Schlauch, Durchmesser: 6 mm, Länge: 100 mm. Mehrmals wiederverwendbar. Zur Montage auf statischen 50-ml-Mischdüsen (40900088).
10 Stück.

RepliFix

- 40900084 **RepliFix-2**
Schnell aushärtendes 2-Komponenten-Silikon zur manuellen Anmischung. Zur Verbindung mit RepliSet. Besonders nützlich in Verbindung mit RepliSet zur Gewährleistung einer steifen Trägerschicht. Kann direkt zur Oberflächenformung für Profilmessungen eingesetzt werden. Für Niedrigtemperaturumgebungen oder wenn schnelle Resultate gefordert sind. Nutzungsdauer von 2–3 min und Aushärtezeit von 10 min bei 25 °C.
250 g RepliFix-2, gelb, 250 g RepliFix-2, blau, Schutzhandschuhe.
- 40900086 **RepliFix-20**
2-Komponenten-Silikon zur manuellen Anmischung. Zur Verbindung mit RepliSet. Besonders nützlich in Verbindung mit RepliSet zur Gewährleistung einer starren Trägerschicht. Kann direkt zur Oberflächenformung für Profilmessungen eingesetzt werden. Für Hochtemperaturumgebungen oder Abdrücke von schwierigen Geometrien bzw. großen Flächen. Nutzungsdauer von 20 min und Aushärtezeit von 60 min bei 25 °C.
250 g RepliFix-20, gelb, 250 g RepliFix-20, blau, Schutzhandschuhe.

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR



VERIFIZIERUNG

Verbrauchsmaterialien für die Härteprüfung von Struers

Eine zuverlässige Härteprüfung kann nur durch ein korrekt kalibriertes Härteprüfgerät erreicht werden, das richtig gewartet wurde und den Vorschriften internationaler Normen entspricht.

Kalibrierung ist wichtig

Wir empfehlen eine regelmäßige Verifizierung der Kalibrierung Ihrer Geräte, um die Reproduzierbarkeit und Zuverlässigkeit der Härteprüfung sicherzustellen.



5/
160/0

20/0.4
160/0 WD8.8

50/
160/0

BRINELL-HÄRTEVERGLEICHSPLATTEN – MIT ODER OHNE ZERTIFIKAT

Die Härteprüfung nach Brinell wird für große Proben mit Werkstoffen einer groben oder inhomogenen Kornstruktur verwendet. Vor der Härteprüfung nach Brinell muss die Oberfläche des zu prüfenden Materials präpariert werden.

Das kann mit folgenden Verfahren durchgeführt werden:
Fräsen – Schleifen – Läppen – Polieren

Wir empfehlen eine regelmäßige Verifizierung der Kalibrierung Ihrer Geräte, um die Reproduzierbarkeit und Zuverlässigkeit der Härteprüfung sicherzustellen.

Brinell		Härte						
Prüfverfahren:	Last-Faktor	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 (hohe Prüflast) 05646951

Alle Härtevergleichsplatten werden mit $HB \pm 15$ des Nennwerts geliefert.
Plattengröße: 150 mm x 125 mm x 16 mm Dicke

Brinell (niedrige Prüflast) 05646952

Alle Härtevergleichsplatten werden mit $HB \pm 15$ des Nennwerts geliefert.
Plattengröße: Durchmesser 64 mm x Dicke 15 mm

Zum Bestellen einer Platte mit Zertifikat fügen Sie C hinzu.

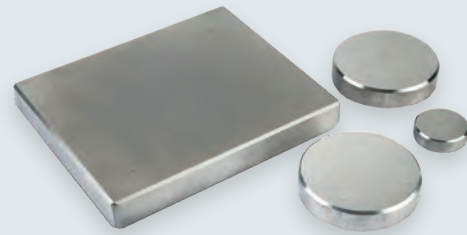
Beispiel: 056481005 ohne Zertifikat und 056481005C inkl. mitgeliefertem Zertifikat.

Material der Härtevergleichsplatte:

Schwarz = Stahl

Blau = Aluminium

Bitte wenden Sie sich an Ihre Struers-Vertretung, wenn zusätzliche Kalibrierungen und Raster zur Härtevergleichsplatte hinzugefügt werden sollen.



Härtevergleichsplatte

	300	350	400	450	500	550	600	650
5	056483007	056483008	056483009	056483010	056483011	056483012	056483013	056483014
6	056482407	056482408	056482409	056482410	056482411	056482412	056482413	056482414
6	056481507	056481508	056481509	056481510	056481511	056481512	056481513	056481514
6	056481007	056481008	056481009	056481010	056481011	056481012	056481013	056481014

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

VICKERS-HÄRTEVERGLEICHSPLATTEN – MIT ODER OHNE ZERTIFIKAT

Die Härteprüfung nach Vickers eignet sich für die verschiedensten Applikationen, einschließlich der Mikrohärtprüfung. Die erforderliche Oberflächenbeschaffenheit hängt von der verwendeten Prüfkraft ab.

Makrohärtevergleichsplatten (Prüfkraft über 1 kgf)

– Feinschleifen der Oberfläche

Mikrohärtevergleichsplatten (Prüfkraft bis zu 1 kgf)

– Mechanisches oder elektrolytisches Polieren der Oberfläche

Stahl und Kupfer

– Mindestens 3 Diagonallängen zwischen Eindrücken

Blei, Zink und Aluminium

– Mindestens 6 Diagonallängen zwischen Eindrücken

Wir empfehlen eine regelmäßige Verifizierung der Kalibrierung Ihrer Geräte, um die Reproduzierbarkeit und Zuverlässigkeit der Härteprüfung sicherzustellen.

Vickers	Härte									
Prüfverfahren:	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, mikro

Alle Härtevergleichsplatten werden mit HV $\pm$ 25 des Nennwerts geliefert.

Plattengröße: Durchmesser 30 mm x Dicke 10 mm

Vickers, makro

Alle Härtevergleichsplatten werden mit HV $\pm$ 25 des Nennwerts geliefert.

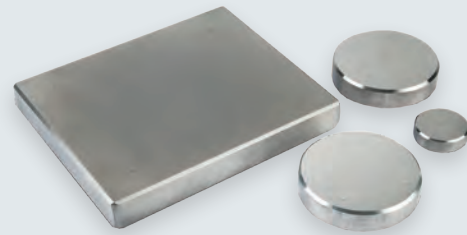
Plattengröße: Durchmesser 64 mm x Dicke 15 mm

Werkstoff der Härtevergleichsplatte:

Schwarz = Stahl

Blau = Aluminium

Bitte wenden Sie sich an Ihre Struers-Vertretung, wenn zusätzliche Kalibrierungen und Raster zur Härtevergleichsplatte hinzugefügt werden sollen.



Härtevergleichsplatte

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	

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

KNOOP-HÄRTEVERGLEICHSPLATTEN – MIT ODER OHNE ZERTIFIKAT

Die Härteprüfung nach Knoop ist eine Alternative zum Vickers-Verfahren für Härteprüfungen mit geringer Prüfkraft. Vor der Härteprüfung nach Knoop muss die Oberfläche des zu prüfenden Werkstoffs präpariert werden.

Da die Härteprüfung nach Knoop mit geringen Prüfkraften (Lastbereich bis höchstens 1 kgf) durchgeführt wird, muss die Oberfläche des Probenmaterials vor der Prüfung mechanisch oder elektrolytisch poliert werden.

Wir empfehlen eine regelmäßige Verifizierung der Kalibrierung Ihrer Geräte, um die Reproduzierbarkeit und Zuverlässigkeit der Härteprüfung sicherzustellen.

Knoop	Härte								
Prüfverfahren:	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

Alle Härtevergleichsplatten werden mit $HK \pm 25$ des Nennwerts geliefert.

Plattengröße: Durchmesser 30 mm x Dicke 10 mm

Zum Bestellen einer Platte mit Zertifikat fügen Sie C hinzu.

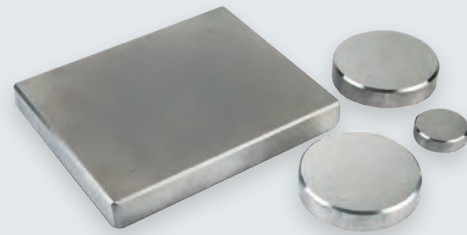
Beispiel: 056487005 ohne Zertifikat und 056487005C inkl. mitgeliefertem Zertifikat.

Werkstoff der Härtevergleichsplatte:

Schwarz = Stahl

Blau = Aluminium

Bitte wenden Sie sich an Ihre Struers-Vertretung, wenn zusätzliche Kalibrierungen und Raster zur Härtevergleichsplatte hinzugefügt werden sollen.



Härtevergleichsplatte

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

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

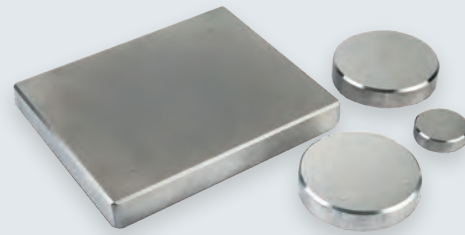
ZUBEHÖR

ROCKWELL-HÄRTEVERGLEICHSPALTEN – MIT ODER OHNE ZERTIFIKAT

Rockwell	Normale Skalen								
Prüfverfahren	Härte								
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
HRD	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	Superficial-Skalen								
Prüfverfahren	Härte								
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			



Härtevergleichsplatte

Die Härteprüfung nach Rockwell ist ein schnelles Verfahren und damit ideal für Härteprüfungen, deren Ergebnis schnell vorliegen muss. Bei der Härteprüfung nach Rockwell werden keine optischen Messungen durchgeführt, sodass keine reflektierenden Oberflächen benötigt werden. Für diese Härteprüfung müssen Oberflächen also nicht präpariert werden.

Wir empfehlen eine regelmäßige Verifizierung der Kalibrierung Ihrer Geräte, um die Reproduzierbarkeit und Zuverlässigkeit der Härteprüfung sicherzustellen.

Rockwell

Die Härtevergleichsplatten HRC, HRA, HRD, HR15N, HR30N, HR45N werden mit $HR \pm 2$ des Nennwerts geliefert.

Alle anderen Härtevergleichsplatten werden mit $HR \pm 4$ des Nennwerts geliefert.

Plattengröße: Durchmesser 64 mm x Dicke 15 mm

Zum Bestellen einer Platte mit Zertifikat fügen Sie C hinzu.

Beispiel: 056486004 ohne Zertifikat und 056486004C inkl. mitgeliefertem Zertifikat.

Material der Härtevergleichsplatte:

Schwarz = Stahl

Blau = Aluminium

Bitte wenden Sie sich an Ihre Struers-Vertretung, wenn zusätzliche Kalibrierungen und Raster zur Härtevergleichsplatte hinzugefügt werden sollen.

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



ZUBEHÖR

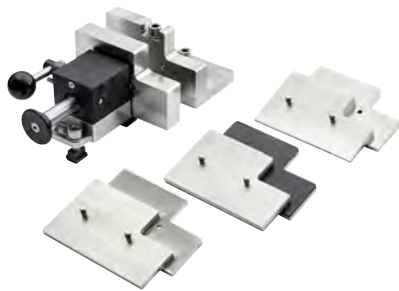
Struers bietet eine breite Auswahl an Zubehör, entwickelt mit dem Ziel, die Handhabung von Proben zu vereinfachen und die Präparation noch genauer zu machen.

Hier finden Sie Zubehör für:

- Trennen
- Einbetten
- Schleifen und Polieren
- Automatische Reinigung
- Zerstörungsfreie Prüfung
- Härteprüfung

Nur mit Zubehörteilen von Struers erzielen Sie mit Ihren Geräten von Struers auch perfekte Ergebnisse.





Schnellspannsystem



Spannsystem für Schrauben und Bolzen

Trennen

Spannwerkzeuge

05036915	Vertikales Spannwerkzeug Zum Einspannen unregelmäßig geformter Werkstücke auf dem Trenntisch. Geeignet für alle Maschinen mit 8-mm-T-Nuten. Die Einspannhöhe ist bis zu 58 mm einstellbar. Komplett mit Werkzeug und einem flachen Spannschuh. Für 8-mm-T-Nuten.
05116905	Zum Einspannen unregelmäßig geformter Werkstücke auf dem Trenntisch. Geeignet für alle Maschinen mit 10-mm-T-Nuten. Die Einspannhöhe ist bis zu 58 mm einstellbar. Komplett mit Werkzeug und einem flachen Spannschuh. Für 10-mm-T-Nuten.
05046904	Zum Einspannen unregelmäßig geformter Werkstücke auf dem Trenntisch. Geeignet für alle Maschinen mit 12-mm-T-Nuten. Die Einspannhöhe ist bis zu 105 mm einstellbar. Komplett mit Werkzeug und einem flachen Spannschuh. Für 12-mm-T-Nuten.
05116910	Höhenaufbau Zum Erhöhen des vertikalen Spannwerkzeugs (05116905) beim Einspannen hoher Werkstücke. Erhöhung der Einspannhöhe um 60 mm. Für 10-mm-T-Nuten.
05876902	Prismenaufnahme. Für Stützblock (05876901 oder 05876924), das Auflager bietet eine Höhenverstellung von 60-80 mm. 60-80 mm
05046905	Zum Erhöhen des vertikalen Spannwerkzeugs (05046904) beim Einspannen hoher Werkstücke. Erhöhung der Einspannhöhe um 74 mm. Für 12-mm-T-Nuten.
05116911	Spannschuhe Satz mit 4 Spannschuhen in verschiedenen Formen für vertikales Spannwerkzeug (05046904, 05116905 oder 05036915).
05876903	Prismenaufnahme. Für Stützblock (05876901 oder 05876924), das Auflager bietet eine Höhenverstellung von 80-100 mm. 80-100 mm
05046906	Verlängerungsarm Zum Verlängern des vertikalen Spannwerkzeugs (05036915, 05046904 und 05116905).
05876906	Drehtisch 0-90° Drehtisch für Schrägschnitte. Für Spannwerkzeuge mit 12-mm-T-Nuten. Tischhöhe: 42 mm. Tischgröße: 220 x 205 mm. Für 12-mm-T-Nuten.
05876904	Prismenaufnahme. Für Stützblock (05876901 oder 05876924), das Auflager bietet eine Höhenverstellung von 100-120 mm. 100-120 mm

Spannwerkzeuge

- 05876916 Gummierte Spannbacken**
Satz mit 2 Spannbacken zum optimalen Einspannen von z. B. dünnwandigen Rohren. Für das Schnellspannsystem für 12-mm-T-Nuten, links (05876911/06316914) und rechts (05876912/06316916).
Für 12-mm-T-Nuten.
- 05876914** Satz mit 2 Spannbacken zum optimalen Einspannen von runden und ovalen Werkstücken. Für das Schnellspannsystem für 12-mm-T-Nuten, links (05876911/06316914) und rechts (05876912/06316916).
12 mm. Satz mit 2 Stück.
- 06316928 Erweiterte Spannbacken für Spannwerkzeug für Grundplatte**
Satz mit 2 Spannbacken zum optimalen Einspannen von kleinen, regelmäßig geformten Proben. Für Spannwerkzeug für Grundplatte für 10- und 12-mm-T-Nuten, links und rechts.
Für 10- und 12-mm-T-Nuten.
- 05876918 Geriffelte Spannbacken**
Satz mit 2 Spannbacken zum optimalen Einspannen von regelmäßig geformten Werkstücken. Für das Schnellspannsystem für 12-mm-T-Nuten, links (05876911/06316914) und rechts (05876912/06316916).
12 mm. Satz mit 2 Stück.
- 05876913 Prismen-Spannbacken**
Satz mit 2 Spannbacken zum optimalen Einspannen von runden und ovalen Werkstücken. Für das Schnellspannsystem für 10-mm-T-Nuten, links (05876909, 06316912) und rechts (05876910, 06316915).
10 mm. Satz mit 2 Stück.
- 06316923 Hohes vertikales Schnellspannsystem**
Zum Einspannen des Werkstücks auf der linken Seite der Trennscheibe. Geeignet für Labotom-15, Discotom-10 und Discotom-100. Max. Probenhöhe: 85 mm. Min. Probenhöhe: 35 mm.
Für 10-mm-T-Nuten.
- 05876915 Gummierte Spannbacken**
Satz mit 2 Spannbacken zum optimalen Einspannen von z. B. dünnwandigen Rohren. Für das Schnellspannsystem für 10-mm-T-Nuten, links (05876909, 06316912) und rechts (05876910, 06316915).
Für 10-mm-T-Nuten.
- 05876917 Geriffelte Spannbacken**
Satz mit 2 Spannbacken zum optimalen Einspannen von regelmäßig geformten Werkstücken. Für das Schnellspannsystem für 10-mm-T-Nuten, links (05876909, 06316912) und rechts (05876910, 06316915).
10 mm. Satz mit 2 Stück.
- 05876905 Drehtisch**
0–90° Drehtisch für Schrägschnitte. Für verschiedene Spannwerkzeuge mit 10-mm-T-Nuten. Tischhöhe: 42 mm. Tischgröße: 185 x 140 mm.
Für 10-mm-T-Nuten.
- 06316915 Schnellspannsystem**
Zum Einspannen des Werkstücks nahe der Trennscheibe. Komplett mit Anschlag. Einfach austauschbare Spannbacken müssen separat bestellt werden.
Rechts. Für 10-mm-T-Nuten. Spannbackenverfahrweg: 50 mm
- 06316912** Links. Für 10-mm-T-Nuten. Spannbackenverfahrweg: 50 mm
- 06316916** Rechts. Für 12-mm-T-Nuten. Spannbackenverfahrweg: 60 mm
- 06316914** Links. Für 12-mm-T-Nuten. Spannbackenverfahrweg: 60 mm

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

Spannwerkzeuge

05876926	Einzelpisma für vertikales Schnellspannsystem Spannbackeneinsatz zum optimalen Einspannen von runden und ovalen Werkstücken. Für das vertikale Schnellspannsystem für 10-mm-T-Nuten (06316922, 06316923). 1 Stück.
05136903	Federspannsystem Zum Festhalten des Werkstücks auf der rechten Seite der Trennscheibe. Geeignet für Labotom-5, Labotom-15, Discotom-10 und Discotom-100. Komplett mit Anschlag und Schlüssel. Rechts. Für 10-mm-T-Nuten.
06316902	Verstellbarer Anschlag für Serienschritte Einfache Einstellung für Wiederholte Trennschnitte. Einfach einstellbar. Lineal für die präzise Einstellung im Lieferumfang enthalten. Für 10- und 12-mm-T-Nuten. Für 10- und 12-mm-T-Nuten.
05876927	Probenhaltersystem Stativ Spannvorrichtung für Probenhalter mit Schwalbenschwanzhalterung. Manuelle Positionierung. Geeignet für alle Maschinen mit 10-mm-T-Nuten.
05996916	Federspannsystem für Secotom-15/-50/-20/-60 Zum Festhalten des Werkstücks auf der linken Seite der Trennscheibe. Geeignet für alle Maschinen mit 8-mm-T-Nuten. Komplett mit Anschlag und Schlüssel. Links, für 8-mm-T-Nuten.
06316919	Spannwerkzeug-Satz, 10 mm Universalwerkzeuge für Trenntische mit T-Nuten. Zum Stützen und Einspannen von unregelmäßig geformten Werkstücken. Für 10-mm-T-Nuten.
06316920	Spannwerkzeug-Satz, 12 mm Universalwerkzeuge für Trenntische mit T-Nuten. Zum Stützen und Einspannen von unregelmäßig geformten Werkstücken. Für 12-mm-T-Nuten.
06316901	Verstellbarer Stützblock für zylindrische Teile Verwendbar für sowohl Längs- als auch Querschnitte. Einfach auf dem Trenntisch verschiebbar und positionierbar. Auf alle Durchmesser einstellbar. Für 10- und 12-mm-T-Nuten.
05876928	XL Schnellspannsystem Zum Einspannen regelmäßig geformter Werkstücke auf der linken Seite der Trennscheibe. Geeignet für Magnutom-400/-500. Komplett mit Anschlag und Schlüssel. Spannbackenverfahrweg: 60 mm. Breite der Spannbacke: 116 mm.
06316918	Schnellspannsystem mit kurzem Verfahrweg Zum Einspannen des Werkstücks nahe der Trennscheibe. Komplett mit Anschlag. Rechts. Für 10-mm-T-Nuten. Spannbackenverfahrweg: 12 mm
06316917	Links. Für 10-mm-T-Nuten. Spannbackenverfahrweg: 12 mm
06316921	Niedriges Schnellspannsystem Zum Einspannen des Werkstücks auf der rechten Seite der Trennscheibe. Geeignet für alle Maschinen mit 10-mm-T-Nuten. Komplett mit Anschlag. Spannbackenverfahrweg: 50 mm. Breite der Spannbacke: 42 mm. Für 10-mm-T-Nuten.

Spannwerkzeuge

06316922	Vertikales Schnellspannsystem Zum Einspannen des Werkstücks auf der linken Seite der Trennscheibe. Geeignet für Labotom-15, Discotom-10 und Discotom-100. Max. Probenhöhe: 50 mm. Für 10 mm T-Nuten.
06316907	Spannwerkzeug auf Grundplatte Zum Einspannen von kleinen oder unregelmäßigen Werkstücken nahe der Trennscheibe. Komplett mit Werkzeugen zur Montage in T-Nuten und geriffelten Spannbacken. Prismen-, Erweiterungs- und Gummispannbacken als Zubehör erhältlich. Rechts. Für 8-mm-T-Nuten. Spannbackenverfahrweg: 60 mm
06316906	Rechts. Für 10-mm-T-Nuten. Spannbackenverfahrweg: 125 mm
06316905	Links. Für 10-mm-T-Nuten. Spannbackenverfahrweg: 125 mm
06316909	Rechts. Für 12-mm-T-Nuten. Spannbackenverfahrweg: 240 mm
06316908	Links. Für 12-mm-T-Nuten. Spannbackenverfahrweg: 240 mm
06316930	Prismenspannbacken für Spannwerkzeug für Grundplatte Satz mit 2 Spannbacken zum optimalen Einspannen von runden und ovalen Werkstücken. Für Spannwerkzeug für Grundplatte für 10- und 12-mm-T-Nuten, links (06316905, 06316908) und rechts (06316906, 06316909). Für 10- und 12-mm-T-Nuten.
06316926	Spannsystem für Schrauben für Secotom-15/-50/-20/-60 Zum Trennen in Längsrichtung von Schrauben. Mit Lineal zur einfachen Positionierung des Werkstücks. Geeignet für alle Maschinen mit 8-mm-T-Nuten. Spannbereich: Ø 4–12 mm. Eine Wolframkarbid-Führung verhindert eine seitliche Bewegung der Trennscheibe. Mit Schrauben, 3 Stück, 1 mm, und Unterlegscheiben, 3 Stück, 0,5 mm. Für 8-mm-T-Nuten.
05876929	XL Schnellspannsystem Zum Festhalten regelmäßig geformter Werkstücke auf der rechten Seite der Trennscheibe. Geeignet für Magnutom-400/-500. Komplett mit Anschlag und Schlüssel. Spannbackenverfahrweg: 60 mm. Breite der Spannbacke: 116 mm.
05876930	XL Spannbackeneinsätze prismatisch Satz mit 2 Spannbacken zum optimalen Einspannen von runden und ovalen Werkstücken. Für XL Schnellspannsystem (058769XX).
05876931	XL Spannbackeneinsätze geriffelt Satz mit 2 Spannbacken zum optimalen Einspannen von regelmäßig geformten Werkstücken. Für XL Schnellspannsystem (0587692X).
05876936	XL vertikales Spannsystem, 12-mm-T-Nuten Zum Einspannen unregelmäßig geformter Werkstücke auf dem Trenntisch. Geeignet für alle Maschinen mit 12-mm-T-Nuten. Die Einspannhöhe ist bis zu 176 mm einstellbar (mit Erhöhungssockel). Komplett mit Schlüssel und einem flachen Spannschuh.
05876901	Stützblock mit Basisplatte Drehbare, horizontal und vertikal verstellbare Stützblöcke. Höhenverstellung: 20 mm. Für anpassbare Auflager: 60–80 mm (05876902), 80–100 mm (05876903) oder 100–120 mm (05876904), die gesondert bestellt werden. Die Basisplatte kann mit zusätzlichen Stützblöcken (05876923) versehen werden. Für 12-mm-T-Nuten.
05876924	Stützblock Drehbarer, vertikal verstellbarer Stützblock für 12-mm-Nut. Höhenverstellung: 20 mm. Für anpassbare Auflager: 60–80 mm (05876902), 80–100 mm (05876903) oder 100–120 mm (05876904), die gesondert bestellt werden. Für 12-mm-T-Nuten.

Spannwerkzeuge

06316904	Spannwerkzeug für Bauteile mit Spannungen Werkzeug, das das Einklemmrisko einer Trennscheibe beim Trennen von Werkstücken aufgrund innerer Spannungen verringert. Kompletter Satz mit zwei Klemmblocks (links und rechts), Anschlägen und Schlüssel. Für 10-mm-T-Nuten.
06316903	Für 12-mm-T-Nuten.
05046912	Kettenspannsystem Zum Einspannen unregelmäßig geformter Werkstücke. Komplette mit Ankerblock und Werkzeug. Für 12-mm-T-Nuten.



EasyDoser

Warmeinbetten

Dosing Units for Hot Mounting

05796902	EasyDoser Manuelle Dosiereinheit für Warmeinbettpressen Für 1 kg Warmeinbettmittel von Struers
----------	--

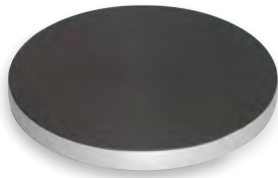


Wupty

Kalteinbetten

Zubehör zum Kalteinbetten

05696901	Wupty Werkzeug zum Herausdrücken der Einbettung aus FixiForm. Wupty ist ausschließlich für die Verwendung zusammen mit FixiForm vorgesehen, da die Griffe als Fixierpunkte beim Herausdrücken verwendet werden.
----------	---



MD-Disc



MD-Aluminiumscheibe



Nassschleifscheibe

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

Schleifen und Polieren

MD-Disc mit Mitnehmerbolzen

02426920	MD-Disc mit Mitnehmerbolzen. Scheibe zur magnetischen Befestigung von Produkten des MD-Systems. Ø 200 mm (8 Zoll).
02426919	Ø 250 mm (10 Zoll).
02426918	Ø 300 mm (12 Zoll).
02426933	Ø 350 mm (14 Zoll).

Präparationsscheiben mit Mitnehmerbolzen

02426935	Nassschleifscheibe mit Mitnehmerbolzen. Aluminiumscheibe mit Klemmring. Für SiC-Schleifpapier mit unbeschichteter Rückseite. Ø 200 mm (8 Zoll).
02426936	Ø 230 mm (9 Zoll).
02426915	Ø 250 mm (10 Zoll).
02426909	Ø 305 mm (12 Zoll).
03756902	Aluminiumscheibe mit Mitnehmerbolzen. Für selbsthaftende Verbrauchsmaterialien. Ø 200 mm (8 Zoll).
02426907	Ø 250 mm (10 Zoll).
02426906	Ø 300 mm (12 Zoll).
40800113	Magnetfolie Wird auf eine Aluminiumpräparationsscheibe geklebt, die damit zu einer Magnetgrundscheibe für das MD-System wird. Selbstklebend. Ø 200 mm (8 Zoll).
40800114	Ø 250 mm (10 Zoll).
40800115	Ø 300 mm (12 Zoll).

Zubehör für Tegramin und LaboPol

06086401	MD-Disc, konische Aufnahme MD-Disc für Tegramin-20 und LaboPol-20. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch. Ø 200 mm (8 Zoll).
06086402	MD-Disc für Tegramin-25 und LaboPol-30/-60. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch. Ø 250 mm (10 Zoll).
06086403	MD-Disc für Tegramin-30 und LaboPol-30/-60. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch. Ø 300 mm (12 Zoll).

Zubehör für Tegramin und LaboPol

- 06086404 **Aluminiumscheibe mit konischer Aufnahme**
Aluminiumscheibe für Tegramin-20 und LaboPol-20. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.
Ø 200 mm (8 Zoll).
- 06086405 Aluminiumscheibe für Tegramin-25 und LaboPol-30/-60. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.
Ø 250 mm (10 Zoll).
- 06086406 Aluminiumscheibe für Tegramin-30 und LaboPol-30/-60. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.
Ø 300 mm (12 Zoll).

Zubehör für LaboPol

- 06206932 **Nassschleifscheibe mit konischer Aufnahme**
Aluminiumscheibe mit Klemmring. Für LaboPol-30/-60 mit SiC-Schleifpapier mit unbeschichteter Rückseite.
Ø 230 mm
- 06206918 Ø 250 mm (10 Zoll).
- 06206919 Ø 305 mm (12 Zoll).
- 06206924 **Nassschleifscheibe mit konischer Aufnahme**
Aluminiumscheibe mit Klemmring. Für LaboPol-20 mit SiC-Schleifpapier mit unbeschichteter Rückseite. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.
Ø 200 mm (8 Zoll).
- 06206917 **Gusseisenscheibe für Mineralogie**
Mit konzentrischen Ringen, konische Aufnahme. Zum Läppen mineralogischer Proben mit LaboPol-30/-60 (06336127/06346127). Hergestellt aus speziellem, SiC-resistentem Gusseisen.
Ø 300 mm



Koffer



Dosierpistole

TriPod

- 04386921 **Probenträger für Parallelschliffe**
Edelstahlprobenträger, 12,5 mm, für TriPod Probenhalter-P (04386201).
10 Stück.
- 04386922 Aluminiumprobenträger, 12,5 mm, für TriPod Probenhalter-P (04386201).
10 Stück.

TriPod

- 04386923 **Probenträger für Querschliffe**
Edelstahlprobenträger, 12,5 mm, für TriPod Probenhalter-X (04386202).
10 Stück.
- 04386924 Aluminiumprobenträger, 12,5 mm, für TriPod Probenhalter-X (04386202).
10 Stück.
- 04386925 **TriPod Füße**
Teflon-Füße zum Stützen des TriPod Probenhalters-X/-P. 04386202 oder 04386201.
2 Stück.

Automatische Reinigung

- 06236920 **Nivellierscheibe zum Anbringen der Halteringe für Einzelproben**
Für runde Proben 25 mm / 1", 30 mm / 1¼"; 40 mm / 1½" und 50 mm / 2" dia.
Für Lavamin.
- 06236921 **Anbringhilfe für Halteringe**
Zum Anbringen und Justieren von Halteringen, zur Verwendung mit Lavamin.
Für Proben 25 mm / 1" Ø
- 06236922 Für Proben 30 mm / 1¼" Ø
- 06236923 Für Proben 40 mm / 1½" Ø
- 06236924 Für Proben 50 mm / 2" Ø
- 06236910 **Halteringe für Proben mit 25 mm/1" Durchmesser**
Zum Halten von Einzelproben in Einzelprobenhalterscheiben zur Reinigung in Lavamin.
VE 15 Stück 25 mm/1" Durchmesser
- 06236911 VE 15 Stück für Proben mit 30 mm / 1¼" Durchmesser
- 06236912 VE 15 Stück 40 mm / 1½" Durchmesser
- 06236913 VE 15 Stück für Proben mit 50 mm / 2" Durchmesser
- 06236925 **Gummimatte**
Zum Festhalten von kleinen und leichten Proben in der Einzelprobenhalterscheibe von Tegramin-25, TegraForce und RotoForce. Zur Verwendung mit Lavamin.
Für Probenhalterscheiben 140 mm Ø
- 06236926 Zum Festhalten von kleinen und leichten Proben in der Einzelprobenhalterscheibe von Tegramin-30. Zur Verwendung mit Lavamin.
Für Probenhalterscheiben 160 mm Ø

Sonstiges

- 40900065 **Dosierpistole**
Manuelle Dosierpistole für RepliSet.
Für 265-ml-Kartuschen.
- 40900066 Für 50-ml-Kartuschen.
- 40900067 **Koffer**
Koffer aus Aluminium zum Transportieren des RepliSet 50-ml-Systems. Schaumgummieinsätze bieten Platz für alle notwendigen Geräte zur Anwendung im Freien: 1 Dosierpistole, 5 nicht gebrauchte Kartuschen und 2 gebrauchte Kartuschen, 2 x 35 statische Mischdüsen, Düsenspitzen, Stützpapier, Reinigungsflüssigkeit und Platz für fertige Abdrücke. Der Inhalt wird gesondert bestellt.
L x T x H = 445 x 155 x 330 mm.

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR



Eindringkörper

ACC Härteprüfung

Eindringkörper	
06709101	Rockwell Diamant Eindringkörper Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM & ISO. Für Duramin-100, -150, -160, -170, -600, -650
06709102	Rockwell Kugel Eindringkörper, 1/16" Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM & ISO. Für Duramin-100, -150, -160, -170, -600, -650
06709103	Rockwell Kugel Eindringkörper, 1/8" Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM & ISO. Für Duramin-100, -150, -160, -170, -600, -650
06709104	Rockwell Kugel Eindringkörper, 1/4" Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM. Für Duramin-100, -150, -160, -170, -600, -650
06709105	Rockwell Kugel Eindringkörper, 1/2" Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM. Für Duramin-100, -150, -160, -170, -600, -650
06709110	Brinell Kugel Eindringkörper, 1 mm Mit akkr. ASTM & ISO Zertifikat. Für Duramin-100, -160, -170, -600, -650.
06709111	Brinell Kugel Eindringkörper 2,5 mm Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM & ISO. Für Duramin-100, -160, -170, -600, -650, -3000.
06709112	Brinell Kugel Eindringkörper, 5 mm Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM & ISO. Für Duramin-160, -170, -600, -650, -3000.

Schleifen und Polieren Xmatic

Modelle	Art.-Nr.
Xmatic Compact 3x200-240V, 50-60 Hz	06886129
Xmatic Compact 3x380-480V 50/60Hz	06886146
Xmatic Compact mit Ultraschallreinigung 3x200-240V, 50-60 Hz	06886229
Xmatic Compact mit Ultraschallreinigung 3x380-480V 50/60Hz	06886246
Xmatic Compact mit Senkrechtförderer 3x200-240V, 50-60 Hz	06886329
Xmatic Compact mit Senkrechtförderer 3x380-480V, 50/60 Hz	06886346
Xmatic Compact mit Ultraschallreinigung und Senkrechtförderer 3x200-240V, 50-60 Hz	06886429
Xmatic Compact mit Ultraschallreinigung und Senkrechtförderer 3x380-480V, 50/60 Hz	06886446

Schleifen und Polieren Xmatic

Xmatic und Xmatic Compact		Art.-Nr.
MD Disc Ø 250 mm (10 Zoll)		06896902
Ø 250 mm (10 Zoll) Magnetische Halterung für MD-Schleif- und Polierflächen		
MD Disc Ø 300 mm (12 Zoll)		06896903
Ø 300 mm (12 Zoll) Magnetische Halterung für MD-Schleif- und Polierflächen		
Signalanzeige		06296900
Zur Anzeige des aktuellen Arbeitszustands		
Umlaufkühleinheit für MD-Station		05766937
Zum Umwälzen von Kühlwassers zum Schleifen auf der MD-Schleif-/Polierstation Besteht aus: 75-l-Tank, Pumpe, Wasserstandssensor, Zylinder für Filterbeutel, 1 Einweg-Filterbeutel für MD-Schleif-/Polierstation, Wasserschlauch		
Alkoholabscheider		06896904
Zum Abscheiden von Alkoholresten aus der Reinigungsstation		
Nivelliereinheit		Art.-Nr.
Uniforce Nivelliereinheit ohne Druckfuß		04886101
Nivelliereinheit zum Nivellieren von Proben in Probehaltern mit Ø 140, 160 und 200 mm. Ohne Andruckfuß zum Positionieren von Proben		
		
Uniforce Nivelliervorrichtung mit Andruckfuß		04886102
Nivelliereinheit zum Nivellieren von Proben in Probehaltern mit Ø 140, 160 und 200 mm. Mit Andruckfuß zum einfachen Einspannen von Proben		

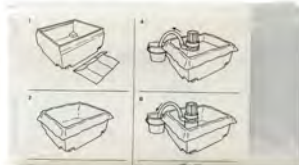


Schleifen und Polieren Xmatic

Probenhalter					
RFID* Ø 140 mm Zur Verwendung auf MD-Scheiben mit Ø 250 mm (10 Zoll)					
Lochgröße	Löcher	Form	Zeichnung	Werkstoff	Art.- Nr.
-	0	—		Aluminium	06066701
25–40 mm	4			Aluminium	06066901
25–40 mm	4			Edelstahl	06066904
10–32 mm	6			Aluminium	06066918
10–32 mm	6			Edelstahl	06066915
RFID* Ø 160 mm Zur Verwendung auf MD-Scheiben mit Ø 300 mm (12 Zoll)					
Lochgröße	Löcher	Form	Zeichnung	Werkstoff	Art.- Nr.
-	0	—		Edelstahl	06066702
-	0	—		Aluminium	06066703
20–40 x 68 mm	3			Edelstahl	06066721
50 mm	4			Edelstahl	06066913
25–40 mm	6			Edelstahl	06066907
25–40 mm	6			Aluminium	06066910
10–25 x 34 mm	6			Edelstahl	06066720
13–25,5 mm	12			Edelstahl	06066921

* RFID-Technologie zum Tracken der Probenhalter bei Xmatic

Schleifen und Polieren Xmatic

Verbrauchsmaterialien	Art.-Nr.
Filterbeutel für Umlaufkühleinheit an MD-Schleif-/Polierstation	49900085
Einweg-Filterbeutel für Umlaufkühleinheit	
Filterbeutel für Umlaufkühleinheit an Hochgeschwindigkeits-Planschleifstation	49900086
Einweg-Filterbeutel für Umlaufkühleinheit an Hochgeschwindigkeits-Planschleifstation	
Einweg-Wanneneinsatz	49900077
Einfache Reinigung der Wanne an MD-Schleif-/Polierstation und Hochgeschwindigkeits-Planschleifstation	
Abziehdiamant für Abrichter	02606962
Abrichten von MD-Alto Schleifflächen	
	
Aluminiumoxidsteine zum Abrichten von MD-Schleifflächen	40800241
Abrichten von MD-Schleifflächen	
Abziehdiamant für Abrichter (für Planschleifstein mit hohem Abtrag)	40800045
Abziehdiamant für Abrichter	
	
Spezial-Plastiktüte, 75-/100-l-Tank	49900043
Sammeln von Abriebmaterial im 75-/100-/150-l-Tank	
	
Xmatic Compact Nachrüstsätze	Art.-Nr.
Senkrechtförderer	06886901
Senkrechtförderer zum Nachrüsten von Xmatic Compact mit Ultraschallreinigung	
Senkrechtförderer	06886902
Senkrechtförderer zum Nachrüsten von Xmatic Compact	

Schleifen und Polieren AbraPlan-30

Modelle		Art.-Nr.
AbraPlan-30, 3 x 200-240 V / 50-60 Hz		06296129
AbraPlan-30, 3 x 380-480 V / 50-60 Hz		06296146
Umlaufkühleinheit	Zubehör	Art.-Nr.
Das Gerät muss an eine Umlaufkühleinheit angeschlossen werden, um den Wasserverbrauch zu optimieren und den Abrieb aufzufangen. Ein komplettes System besteht aus Tank, Pumpe und Filterbeutel. 	Umlaufpumpe Die Umlaufpumpe mit drei Phasen wird direkt mit AbraPlan-30 verbunden, sodass der Notstopp auch für die Umlaufkühleinheit steuert. 	
	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
	50 l Umlaufkühleinheit Die Tanks sind aus Edelstahl hergestellt, was eine lange Lebensdauer und eine hohe Wärmeableitung gewährleistet. 	05766906
	Filterbeutel Die Filterbeutel von Struers wurden für unsere großen Umlaufkühleinheiten entwickelt und entfernen möglichst viel Schmutz aus dem Abflusssystem. 	05766928
	Einweg-Plastiktüten. 5 Stück Zum Sammeln von Abriebmaterial im 50-l-Tank. 	49900042
Signalanzeige		Art.-Nr.
Zur Anzeige des aktuellen Arbeitszustands		06296900

Zur Anzeige des aktuellen Status von AbraPlan-30, AbraPol-30 und Xmatic, Xmatic Compact



Schleifen und Polieren AbraPlan-30

Nivelliergerät	Art.-Nr.
Uniforce Nivelliereinheit ohne Andruckfuß	04886101

Nivelliereinheit zum Nivellieren von Proben in Probehaltern mit Ø 140, 160 und 200 mm.
Ohne Andruckfuß zum Positionieren von Proben



Uniforce Nivelliereinheit mit Andruckfuß	04886102
--	----------

Nivelliereinheit zum Nivellieren von Proben in Probehaltern mit Ø 140, 160 und 200 mm.
Mit Andruckfuß zum einfachen Einspannen von Proben



Schleifen und Polieren AbraPlan-30

Probenhalter					
Ø 160 mm					
Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.
25–40 mm	6			Edelstahl	06066909
25–40 mm	6			Aluminium	06066912
10–25,5 mm	12			Edelstahl	02606917
10–25 x 34 mm	6			Edelstahl	02606918
20–40 x 68 mm	3			Edelstahl	02606920
Max. 24 x 52 mm	3	-		Edelstahl	02606924
29–32 mm	8-15			Aluminium	02606954
38-40 mm	6			Aluminium	02606955
50-51 mm	4			Edelstahl	02606963
-	0	-		Edelstahl	02606926
-	0	-		Aluminium	02606928

Schleifen und Polieren AbraPlan-30

Probenhalter					
Ø 200 mm					
Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.:
25-5 mm	6			Edelstahl	06066914
53-90 mm	3			Edelstahl	02606922
39-32 mm	12			Aluminium	02606956
38-40 mm	8-15			Aluminium	02606957
49-52 mm	6			Aluminium	02606958
-	0	-		Edelstahl	02606927
-	0	-		Aluminium	02606929

Schleifen und Polieren AbraPol-30

Modelle	Art.-Nr.
AbraPol-30, 3 x 200 - 240 V / 50 - 60 Hz	06306129
AbraPol-30, 3 x 380 - 480 V / 50 - 60 Hz	06306146
AbraPol-30 mit Umschaltventil, 3 x 200 - 240 V / 50 - 60 Hz	06306229
AbraPol-30 mit Umschaltventil, 3 x 380 - 480 V / 50 - 60 Hz	06306246
Dosiereinheit	Art.-Nr.
DP-Pumpeneinheit	06306901

Zum Dosieren von Diamantsuspension oder Schmiermittel auf AbraPol-30. Easy Connector inbegriffen



OP-Pumpeneinheit	06306902
------------------	----------

Zum Dosieren von Oxidsuspensionen auf AbraPol-30. Easy Connector inbegriffen.



Polierscheibe mit Mitnehmerbolzen	Art.-Nr.
MD-Disc, Ø 350 mm	02426933

Scheiben mit magnetischer Halterung ermöglichen einen schnellen und einfachen Wechsel der Präparationsunterlage. Die Stoßelastizität bei der Präparation Ihrer Proben ist geringer. Nur zur Verwendung mit unseren MD-Schleifflächen.



MD-Discs, Ø 300 mm	02426918
--------------------	----------

Scheiben mit magnetischer Halterung ermöglichen einen schnellen und einfachen Wechsel der Präparationsunterlage. Die Stoßelastizität bei der Präparation Ihrer Proben ist geringer. Nur zur Verwendung mit unseren MD-Schleifflächen.



Schleifen und Polieren AbraPol-30

Aluminiumscheiben, Ø 300 mm

02426906

Zur Präparation von Proben mit OP- und DP-Schleiffläche und anderen selbstklebenden Verbrauchsmaterialien zum Schleifen und Polieren.



Nassschleifscheibe Ø 305 mm

02426909

Die Nassschleifscheibe dient zur Fixierung von SiC-Papier.



Spezial-Mitnehmerscheibe

05886905

Spezial-Mitnehmerscheibe und 12 Stifte für Polierscheiben. Um ein Anheben der Präparationsscheiben zu verhindern



Wanneneinsatz-Set 3 Stück

49900067

Zur einfachen Reinigung der Wanne



Umschaltventil

06306903

Wenn Sie eine Umlaufkühleinheit haben und eine Methode mit OP-Suspensionen verwenden



Signalanzeige

06296900

Zur Anzeige des aktuellen Status von AbraPlan-30, AbraPol-30 und Xmatic, Xmatic Compact



Schleifen und Polieren AbraPol-30

Umlaufkühleinheit	Zubehör	Art.-Nr.
Das Gerät muss an eine Umlaufkühleinheit angeschlossen werden, um den Wasserverbrauch zu optimieren und den Abrieb aufzufangen. Ein komplettes System besteht aus Tank, Pumpe und Filterbeutel. 	Umlaufpumpe Die Umlaufpumpe mit drei Phasen wird direkt mit AbraPlan-30 verbunden, sodass der Notstopp auch für die Umlaufkühleinheit steuert. 	
	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
	50 l Umlaufkühleinheit Die Tanks sind aus Edelstahl hergestellt, was eine lange Lebensdauer und eine hohe Wärmeableitung gewährleistet. 	05766906
	Filterbeutel Die Filterbeutel von Struers wurden für unsere großen Umlaufkühleinheiten entwickelt und entfernen möglichst viel Schmutz aus dem Abflusssystem. 	05766928
	Einweg-Plastiktüten. 5 Stück Zum Sammeln von Abriebmaterial im 50-l-Tank (05766906). 	49900042

Schleifen und Polieren AbraPol-30

Nivelliergerät	Art.-Nr.
Uniforce Nivelliereinheit ohne Andruckfuß	04886101

Nivelliereinheit zum Nivellieren von Proben in Probehaltern mit Ø 140, 160 und 200 mm.
Ohne Andruckfuß zum Positionieren von Proben



Uniforce Nivelliereinheit mit Andruckfuß	04886102
--	----------

Nivelliereinheit zum Nivellieren von Proben in Probehaltern mit Ø 140, 160 und 200 mm.
Mit Andruckfuß zum einfachen Einspannen von Proben



Schleifen und Polieren AbraPol-30

Probenhalter					
Ø 160 mm für Polierscheibe, Ø 300 mm					
Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.
25–40 mm	6			Edelstahl	06066909
25–40 mm	6			Aluminium	06066912
10–25,5 mm	12			Edelstahl	02606917
10–25 x 34 mm	6			Edelstahl	02606918
20–40 x 68 mm	3			Edelstahl	02606920
Max. 24 x 52 mm	3	-		Edelstahl	02606924
29–32 mm	8			Aluminium	02606954
38–40 mm	6			Aluminium	02606955
50–51 mm	4			Edelstahl	02606963
-	0	-		Edelstahl	02606926
-	0	-		Aluminium	02606928
Der Flexible Probenhalter					07066961
Für nicht eingebettete unregelmäßig geformte Proben. Maskengröße: Min. 20 x 40 mm. Max. 100 x 100 mm Höhe Min. 10 mm. Max. 20 mm Spezielle Software erforderlich. Softwareversion ≥ 3.03.					

Schleifen und Polieren AbraPol-30

Probenhalter					
Ø 200 mm für Polierscheibe, Ø 350 mm					
Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.
25-5 mm	6			Edelstahl	06066914
53-90 mm	3			Edelstahl	02606922
39-32 mm	12			Aluminium	02606956
38-40 mm	8			Aluminium	02606957
49-52 mm	6			Aluminium	02606958
-	0	-		Edelstahl	02606927
-	0	-		Aluminium	02606929

Schleifen und Polieren Tegramin-30

Modelle	Art.-Nr.
Tegramin-30	06036127
Tegramin-30 mit Präparationshaube	06036227
Tegramin-30 mit Sicherheitshaube	06036527
Tegramin Dosiermodul	Art.-Nr.
Mit 1 DP-Pumpe	06036900

Easy Connector(en) inbegriffen.



Mit 2 DP-Pumpe

06036901

Easy Connector(en) inbegriffen.



Mit 2 DP-Pumpen und 1 OP-Pumpe

06036902

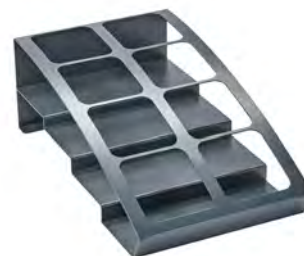
Easy Connector(en) inbegriffen.



Flaschenhalter für 8 Flaschen

06036911

Flaschenhalter mit Platz für acht quadratische ½- oder 1-Liter-Flaschen.



TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

Schleifen und Polieren Tegramin-30

Präparationsscheiben	Art.-Nr.
MD-Discs, Ø 300 mm	06086403
Scheiben mit magnetischer Halterung ermöglichen einen schnellen und einfachen Wechsel der Präparationsunterlage. Die Stoßelastizität bei der Präparation Ihrer Proben ist geringer. Nur zur Verwendung mit unseren MD-Schleifflächen.	
Aluminiumscheiben, Ø 300 mm	06086406
Zur Präparation von Proben mit OP- und DP-Schleiffläche und anderen selbstklebenden Verbrauchsmaterialien zum Schleifen und Polieren.	
Gusseisenscheibe Ø 300 mm	06206917
Arbeitsscheibe mit konzentrischen Nuten zum Läppen mineralogischer Proben. Aus spezieller SiC-beständiger Gusseisenlegierung	
Haube	06036903
Transparente Präparationshaube.	
Deckel für Polierscheibe	06036906
Zum Schutz der Polierscheibe bei Nichtgebrauch	
Spritzschutzring für manuelle Präparation	06036905
Mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben	

Schleifen und Polieren Tegramin-30

Wanneneinsatz-Set 5 Stück

49900052

Zur einfachen Reinigung der Wanne



Umschaltventil

06036904

Wenn Sie eine Umlaufkühleinheit haben und eine Methode mit OP-Suspensionen verwenden



Umlaufkühleinheit

Art.-Nr.

Umlaufkühlanlage 3

Das Gerät muss an eine Umlaufkühleinheit angeschlossen werden, um den Wasserverbrauch zu optimieren und den Abrieb aufzufangen. Ein komplettes System besteht aus Tank, Pumpe und Filterbeutel.



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
----------------------------	----------

Einweg-Plastiktüten. 5 Stück

49900042

Zum Sammeln von Abriebmaterial im 50-l-Tank.



Schleifen und Polieren Tegramin-30

Nivelliergerät	Art.-Nr.
Uniforce Nivelliereinheit ohne Andruckfuß	04886101

Nivelliereinheit zum Nivellieren von Proben in Probehaltern mit Ø 140, 160 und 200 mm.
Ohne Andruckfuß zum Positionieren von Proben



Uniforce Nivelliereinheit mit Andruckfuß	04886102
--	----------

Nivelliereinheit zum Nivellieren von Proben in Probehaltern mit Ø 140, 160 und 200 mm.
Mit Andruckfuß zum einfachen Einspannen von Proben



Schleifen und Polieren Tegramin-30

Einzelprobenhalterscheibe	Art.-Nr.
Kupplung	06086901

Für Einzelprobenhalterscheiben.



Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.
25 mm	6	●		Edelstahl	06086932
30 mm	6	●		Edelstahl	06086933
40 mm	6	●		Edelstahl	06086934
50 mm	6	●		Edelstahl	06086935
1 Zoll	6	●		Edelstahl	06086939
1¼ Zoll	6	●		Edelstahl	06086940
1½ Zoll	6	●		Edelstahl	06086941
2 Zoll	6	●		Edelstahl	06086942
20 x 30 mm	6	●		Edelstahl	06086944
AccuStop-30	3	●		Edelstahl	06086937
Accustop-40 und TYNDS-Halterung	3	●		Edelstahl	06086938
-	0	-		Edelstahl	06086936

Schleifen und Polieren Tegramin-30

Probenhalter					
Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.
25–40 mm	6			Edelstahl	06066909
25–40 mm	6			Aluminium	06066912
10–25,5 mm	12			Edelstahl	02606917
10–25 x 34 mm	6			Edelstahl	02606918
20–40 x 68 mm	3			Edelstahl	02606920
Max. 24 x 52 mm	3	-		Edelstahl	02606924
29–32 mm	8			Aluminium	02606954
38–40 mm	6			Aluminium	02606955
50–51 mm	4			Edelstahl	02606963
-	0	-		Edelstahl	02606926
-	0	-		Aluminium	02606928
Der Flexible Probenhalter					Art.-Nr.
Für nicht eingebettete unregelmäßig geformte Proben.					07066961
Maskengröße: Min. 20 x 40 mm. Max. 100 x 100 mm Höhe Min. 10 mm. Max. 20 mm Spezielle Software erforderlich. Tegramin Softwareversion ≥ 1.33					

Schleifen und Polieren Tegramin-25

Modelle	Art.-Nr.
Tegramin-25	06026127
Tegramin-25 mit Präparationshaube	06026227
Tegramin-25 mit Sicherheitshaube	06026527
Tegramin Dosiermodul	Art.-Nr.
Mit 1 DP-Pumpe	06036900

Easy Connector(en) inbegriffen.



Mit 2 DP-Pumpe

06036901

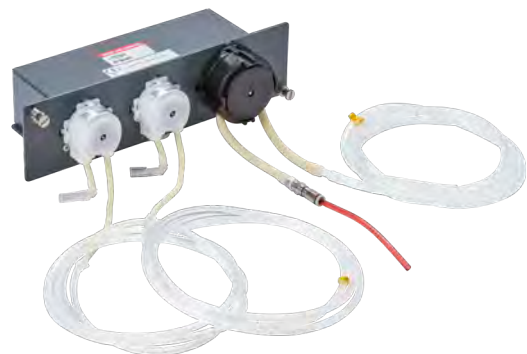
Easy Connector(en) inbegriffen.



Mit 2 DP-Pumpen und 1 OP-Pumpe

06036902

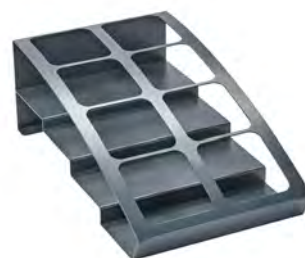
Easy Connector(en) inbegriffen.



Flaschenhalter für 8 Flaschen

06036911

Flaschenhalter mit Platz für acht quadratische ½- oder 1-Liter-Flaschen.



Schleifen und Polieren Tegramin-25

Polierscheibe mit konischer Aufnahme	Art.-Nr.
MD-Disc, Ø 250 mm	06086402
Scheiben mit magnetischer Halterung ermöglichen einen schnellen und einfachen Wechsel der Präparationsunterlage. Die Stoßelastizität bei der Präparation Ihrer Proben ist geringer. Nur zur Verwendung mit unseren MD-Schleifflächen. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.	
	
Aluminiumscheiben, Ø 250 mm	06086405
Zur Präparation von Proben mit OP- und DP-Schleiffläche und anderen selbstklebenden Verbrauchsmaterialien zum Schleifen und Polieren. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.	
	
Haube	06036903
Transparente Präparationshaube.	
	
Deckel für Polierscheibe	06036906
Zum Schutz der Polierscheibe bei Nichtgebrauch.	
	
Spritzschutz für Polierscheibe.	06026905
Für die manuelle Präparation mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.	
	

Schleifen und Polieren Tegramin-25

Wanneneinsatz-Set 5 Stück

49900052

Zur einfachen Reinigung der Wanne



Umschaltventil

06036904

Wenn Sie eine Umlaufkühleinheit haben und eine Methode mit OP-Suspensionen verwenden



TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

Schleifen und Polieren Tegramin-25

Umlaufkühleinheit

Art.-Nr.

Umlaufkühlanlage 3

Das Gerät muss an eine Umlaufkühleinheit angeschlossen werden, um den Wasserverbrauch zu optimieren und den Abrieb aufzufangen. Ein komplettes System besteht aus Tank, Pumpe und Filterbeutel.



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

Einweg-Plastiktüten. 5 Stück

49900042

Zum Sammeln von Abriebmaterial im 50-l-Tank.



Schleifen und Polieren Tegramin-25

Nivelliergerät	Art.-Nr.
Für Probenhalter, Ø 140 mm	05256903

Zum Nivellieren von Proben in Probenhaltern, Ø 140 mm.



Uniforce Nivelliereinheit ohne Andruckfuß	04886101
--	----------

Nivelliereinheit zum Nivellieren von Proben in Probenhaltern mit Ø 140, 160 und 200 mm.
Ohne Andruckfuß zum Positionieren von Proben



Uniforce Nivelliereinheit mit Andruckfuß	04886102
---	----------

Nivelliereinheit zum Nivellieren von Proben in Probenhaltern mit Ø 140, 160 und 200 mm.
Mit Andruckfuß zum einfachen Einspannen von Proben



TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

Schleifen und Polieren Tegramin-25

Einzelprobenhalterscheibe	Art.-Nr.
Kupplung	06086901

Für Einzelprobenhalterscheiben.



Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.
30 mm	6	●		Edelstahl	06086903
40 mm	6	●		Edelstahl	06086904
50 mm	3	●		Edelstahl	06086905
1 ¼ Zoll	6	●		Edelstahl	06086910
1½ Zoll	6	●		Edelstahl	06086911
2 Zoll	3	●		Edelstahl	06086943
AccuStop 30	3	●		Edelstahl	06086907
-	-	-		Edelstahl	06086906

Schleifen und Polieren Tegramin-25

Probenhalter					
Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.
10–32 mm	6	●		Edelstahl	06066917
10–32 mm	6	●		Aluminium	06066920
25–40 mm	4	●		Edelstahl	06066906
25–40 mm	4	●		Aluminium	06066903
29–32 mm	6	●		Aluminium	02606952
-	0	-		Aluminium	02606950
Flexible Probenhalter					07066941
Für nicht eingebettete unregelmäßig geformte Proben. Maskengröße: Min. 20 x 40 mm. Max. 90 x 90 mm Höhe Min. 10 mm. Max. 20 mm Spezielle Software erforderlich. Tegramin Softwareversion ≥ 1.33					

Schleifen und Polieren Tegramin-20

Modelle	Art.-Nr.
Tegramin-20	06016127
Tegramin-20 mit Präparationshaube	06016227
Tegramin Dosiermodul	Art.-Nr.
Mit 1 DP-Pumpe	06036900

Easy Connector(en) inbegriffen.



Mit 2 DP-Pumpe	06036901
-----------------------	-----------------

Easy Connector(en) inbegriffen.



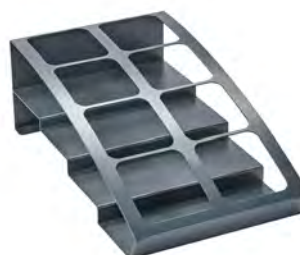
Mit 2 DP-Pumpen und 1 OP-Pumpe	06036902
---------------------------------------	-----------------

Easy Connector(en) inbegriffen.



Flaschenhalter für 8 Flaschen	06036911
--------------------------------------	-----------------

Zur Organisation von Flaschen.
Flaschenhalter mit Platz für acht quadratische ½- oder 1-Liter-Flaschen.



Schleifen und Polieren Tegramin-20

Polierscheibe mit konischer Aufnahme	Art.-Nr.
MD-Disc, Ø 200 mm	06086401

Scheiben mit magnetischer Halterung ermöglichen einen schnellen und einfachen Wechsel der Präparationsunterlage. Die Stoßelastizität bei der Präparation Ihrer Proben ist geringer. Nur zur Verwendung mit unseren MD-Schleifflächen. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.



Aluminiumscheiben, Ø 200 mm	06086404
-----------------------------	----------

Zur Präparation von Proben mit OP- und DP-Schleiffläche und anderen selbstklebenden Verbrauchsmaterialien zum Schleifen und Polieren.



Haube	06036903
-------	----------

Transparente Präparationshaube.



Deckel für Polierscheibe	06016906
--------------------------	----------

Zum Schutz der Polierscheibe bei Nichtgebrauch



Spritzschutzring für manuelle Präparation	06016905
---	----------

Mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben



Schleifen und Polieren Tegramin-20

Wanneneinsatz-Set 5 Stück

49900056

Zur einfachen Reinigung der Wanne



Umschaltventil

06036904

Wenn Sie eine Umlaufkühleinheit haben und eine Methode mit OP-Suspensionen verwenden



Schleifen und Polieren Tegramin-20

Umlaufkühleinheit	Art.-Nr.
Umlaufkühlanlage 3	

Das Gerät muss an eine Umlaufkühleinheit angeschlossen werden, um den Wasserverbrauch zu optimieren und den Abrieb aufzufangen. Ein komplettes System besteht aus Tank, Pumpe und Filterbeutel.



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

Einweg-Plastiktüten. 5 Stück	49900042
------------------------------	----------

Zum Sammeln von Abriebmaterial im 50-l-Tank.



TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

Schleifen und Polieren Tegramin-20

Einzelprobenhalterscheibe	Art.-Nr.
Kupplung	06086900

Für Einzelprobenhalterscheiben.



Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.
25 mm	4	●		Edelstahl	06086912
30 mm	4	●		Edelstahl	06086913
40 mm	4	●		Edelstahl	06086914
1 Zoll	4	●		Edelstahl	06086915
1¼ Zoll	4	●		Edelstahl	06086916
1½ Zoll	4	●		Edelstahl	06086917
-	0	-		Edelstahl	06066918

Schleifen und Polieren LaboPol-60

Modell	Art.-Nr.
LaboPol-60	06346127
Steuereinheit	Art.-Nr.
LaboUI	06206901

Robuste Steuereinheit für die schnelle manuelle Präparation.



LaboForce-50 Probenhalter	06356127
----------------------------------	-----------------

Robuster, halbautomatische Probenbeweger zur Präparation von 1–4 Proben für die schnelle, zuverlässige Probenpräparation.



LaboForce-100 Probenhalter	06366127
-----------------------------------	-----------------

Robuster, halbautomatische Probenbeweger zur Präparation von 1–6 Proben für die schnelle, zuverlässige Probenpräparation.



LaboForce-Mi Probenhalter	06386130
----------------------------------	-----------------

Robuster, halbautomatische Probenbeweger mit geringer Drehzahl zur Präparation von 1–8 mineralogischen Proben für die schnelle, zuverlässige Probenpräparation.



TRENNEN

EINBETTEN

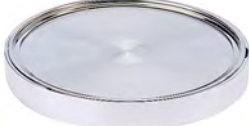
SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

Schleifen und Polieren LaboPol-60

Polierscheibe mit konischer Aufnahme	Art.-Nr.
MD-Disc, Ø 250 mm	06086402
Scheiben mit magnetischer Halterung ermöglichen einen schnellen und einfachen Wechsel der Präparationsunterlage. Die Stoßelastizität bei der Präparation Ihrer Proben ist geringer. Nur zur Verwendung mit unseren MD-Schleifflächen. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.	
MD-Discs, Ø 300 mm	06086403
Scheiben mit magnetischer Halterung ermöglichen einen schnellen und einfachen Wechsel der Präparationsunterlage. Die Stoßelastizität bei der Präparation Ihrer Proben ist geringer. Nur zur Verwendung mit unseren MD-Schleifflächen. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.	
Aluminiumscheiben, Ø 250 mm	06086405
Zur Präparation von Proben mit OP- und DP-Schleiffläche und anderen selbstklebenden Verbrauchsmaterialien zum Schleifen und Polieren. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.	
Aluminiumscheiben, Ø 300 mm	06086406
Zur Präparation von Proben mit OP- und DP-Schleiffläche und anderen selbstklebenden Verbrauchsmaterialien zum Schleifen und Polieren. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.	
Nassschleifscheibe, Ø 230 mm*	06206932
Die Nassschleifscheibe dient zur Fixierung von SiC-Papier. * Nassschleifscheibe Ø 230 mm ist nicht in Kombination mit LaboForce-50 verwendbar.	
Nassschleifscheibe, Ø 250 mm	06206918
Die Nassschleifscheibe dient zur Fixierung von SiC-Papier.	
Nassschleifscheibe, Ø 300 mm	06206919
Die Nassschleifscheibe dient zur Fixierung von SiC-Papier.	
Gusseisenscheibe Ø 300 mm	06206917
Scheibe mit konzentrischen Nuten zum Läppen mineralogischer Proben. Aus spezieller SiC-beständiger Gusseisenlegierung.	

Schleifen und Polieren LaboPol-60

Spritzschutz**		Art.-Nr.
Zur manuellen Präparation auf Ø 250 mm MD-Scheibe/Aluminiumscheibe		06206921
Für manuelle Präparation mit 250 mm MD-Disc. LaboPol-20 wird standardmäßig mit 300 mm Spritzschutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.		
Für die halbautomatische Präparation auf Ø 250 mm MD-Disc/Aluminiumscheibe		06206929
Zur Verwendung mit Ø 305 mm Nassschleifscheibe und zur halbautomatischen Präparation mit 250 mm MD-Disc. LaboPol wird standardmäßig mit Schutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.		
Für die halbautomatische Präparation auf Ø 300 mm MD-Disc/Aluminium/Gusseisenscheibe		06206925
Zur Verwendung mit Ø 305 mm Nassschleifscheibe und zur halbautomatischen Präparation mit 250 mm MD-Disc. LaboPol wird standardmäßig mit Schutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.		
Für Nassschleifscheibe, Ø 230 mm		06206927
Zur Verwendung mit Nassschleifscheibe, Ø 230 mm LaboPol wird standardmäßig mit Schutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.		
Für Nassschleifscheibe, Ø 250 mm		06206928
Zur Verwendung mit Nassschleifscheibe, Ø 250 mm LaboPol wird standardmäßig mit Schutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.		
Für Nassschleifscheibe, Ø 300 mm		06206929
Zur Verwendung mit Ø 305 mm Nassschleifscheibe und zur halbautomatischen Präparation mit 250 mm MD-Disc. LaboPol wird standardmäßig mit Schutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.		
Deckel für Polierscheibe		06206913
Zum Schutz der Polierscheibe bei Nichtgebrauch.		
Wanneneinsatz-Set 5 Stück		49900062
Zur einfachen Reinigung der Wanne		

** LaboPol-60 wird standardmäßig mit einem Spritzschutz für die manuelle Präparation auf einem Ø von 300 mm geliefert. MD-Disc/Aluminiumscheibe, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.

Schleifen und Polieren LaboPol-60

Umlaufkühleinheit	Art.-Nr.
Umlaufkühlanlage 3	

Das Gerät muss an eine Umlaufkühleinheit angeschlossen werden, um den Wasserverbrauch zu optimieren und den Abrieb aufzufangen. Ein komplettes System besteht aus Tank, Pumpe und Filterbeutel.



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

Einweg-Plastiktüten. 5 Stück	49900042
------------------------------	----------

Zum Sammeln von Abriebmaterial im 50-l-Tank.



Schleifen und Polieren LaboPol-30

Modell	Art.-Nr.
LaboPol-30	06336127
Steuereinheit	Art.-Nr.
LaboUI	06206901

Robuste Steuereinheit für die schnelle manuelle Präparation.



LaboForce-50 Probenhalter

06356127

Robuster, halbautomatische Probenbeweger zur Präparation von 1–4 Proben für die schnelle, zuverlässige Probenpräparation.



LaboForce-100 Probenhalter

06366127

Robuster, halbautomatische Probenbeweger zur Präparation von 1–6 Proben für die schnelle, zuverlässige Probenpräparation.



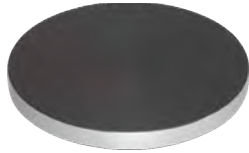
LaboForce-Mi Probenhalter

06386130

Robuster, halbautomatische Probenbeweger mit geringer Drehzahl zur Präparation von 1–8 mineralogischen Proben für die schnelle, zuverlässige Probenpräparation.



Schleifen und Polieren LaboPol-30

Polierscheibe mit konischer Aufnahme	Art.-Nr.
MD-Disc, Ø 250 mm	06086402
Scheiben mit magnetischer Halterung ermöglichen einen schnellen und einfachen Wechsel der Präparationsunterlage. Die Stoßelastizität bei der Präparation Ihrer Proben ist geringer. Nur zur Verwendung mit unseren MD-Schleifflächen. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.	
MD-Discs, Ø 300 mm	06086403
Scheiben mit magnetischer Halterung ermöglichen einen schnellen und einfachen Wechsel der Präparationsunterlage. Die Stoßelastizität bei der Präparation Ihrer Proben ist geringer. Nur zur Verwendung mit unseren MD-Schleifflächen. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.	
Aluminiumscheiben, Ø 250 mm	06086405
Zur Präparation von Proben mit OP- und DP-Schleiffläche und anderen selbstklebenden Verbrauchsmaterialien zum Schleifen und Polieren. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.	
Aluminiumscheiben, Ø 300 mm	06086406
Zur Präparation von Proben mit OP- und DP-Schleiffläche und anderen selbstklebenden Verbrauchsmaterialien zum Schleifen und Polieren. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.	
Nassschleifscheibe, Ø 230 mm*	06206932
Die Nassschleifscheibe dient zur Fixierung von SiC-Papier. * Nassschleifscheibe Ø 230 mm ist nicht in Kombination mit LaboForce-50 verwendbar.	
Nassschleifscheibe, Ø 250 mm	06206918
Die Nassschleifscheibe dient zur Fixierung von SiC-Papier.	
Nassschleifscheibe, Ø 300 mm	06206919
Die Nassschleifscheibe dient zur Fixierung von SiC-Papier.	
Gusseisenscheibe Ø 300 mm	06206917
Scheibe mit konzentrischen Nuten zum Läppen mineralogischer Proben. Aus spezieller SiC-beständiger Gusseisenlegierung.	

* Nassschleifscheibe Ø 230 mm nicht in Kombination mit LaboForce-50 verwendbar

Schleifen und Polieren LaboPol-30

Spritzschutz**		Art.-Nr.
Zur manuellen Präparation auf Ø 250 mm MD-Scheibe/Aluminiumscheibe		06206921
Für manuelle Präparation mit 250 mm MD-Disc. LaboPol-20 wird standardmäßig mit 300 mm Spritzschutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.		
Für die halbautomatische Präparation auf Ø 250 mm MD-Disc/Aluminiumscheibe		06206929
Zur Verwendung mit Ø 305 mm Nassschleifscheibe und zur halbautomatischen Präparation mit 250 mm MD-Disc. LaboPol wird standardmäßig mit Schutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.		
Für die halbautomatische Präparation auf Ø 300 mm MD-Disc/Aluminium/Gusseisenscheibe		06206925
Zur Verwendung mit Ø 305 mm Nassschleifscheibe und zur halbautomatischen Präparation mit 250 mm MD-Disc. LaboPol wird standardmäßig mit Schutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.		
Für Nassschleifscheibe, Ø 230 mm		06206927
Zur Verwendung mit Nassschleifscheibe, Ø 230 mm LaboPol wird standardmäßig mit Schutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.		
Für Nassschleifscheibe, Ø 250 mm		06206928
Zur Verwendung mit Nassschleifscheibe, Ø 250 mm LaboPol wird standardmäßig mit Schutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.		
Für Nassschleifscheibe, Ø 300 mm		06206929
Zur Verwendung mit Ø 305 mm Nassschleifscheibe und zur halbautomatischen Präparation mit 250 mm MD-Disc. LaboPol wird standardmäßig mit Schutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben.		
Deckel für Polierscheibe		06206913
Zum Schutz der Polierscheibe bei Nichtgebrauch.		
Wanneneinsatz-Set 5 Stück		49900062
Zur einfachen Reinigung der Wanne.		

** LaboPol-30 wird standardmäßig mit einem Spritzschutz für die manuelle Präparation auf einem Ø von 300 mm geliefert. MD-Disc/Aluminiumscheibe, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben

Schleifen und Polieren LaboPol-30

Umlaufkühleinheit

Art.-Nr.

Umlaufkühlanlage 3

Das Gerät muss an eine Umlaufkühleinheit angeschlossen werden, um den Wasserverbrauch zu optimieren und den Abrieb aufzufangen. Ein komplettes System besteht aus Tank, Pumpe und Filterbeutel.



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

Einweg-Plastiktüten. 5 Stück

49900042

Zum Sammeln von Abriebmaterial im 50-l-Tank.



Schleifen und Polieren LaboPol-20

Modell	Art.-Nr.
LaboPol-20	06326127
Steuereinheit	Art.-Nr.
LaboUI	06206901

Robuste Steuereinheit für die schnelle manuelle Präparation.



LaboForce-50 Probenhalter	06356127
----------------------------------	-----------------

Robuster, halbautomatischer Probenbeweger zur Präparation von 1–4 Proben für die schnelle, zuverlässige Probenpräparation.



Polierscheibe mit konischer Aufnahme	Art.-Nr.
MD-Disc, Ø 200 mm	06086401

Scheiben mit magnetischer Halterung ermöglichen einen schnellen und einfachen Wechsel der Präparationsunterlage. Die Stoßelastizität bei der Präparation Ihrer Proben ist gering. Nur zur Verwendung mit unseren MD-Schleifflächen. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.



Aluminiumscheiben, Ø 200 mm	06086404
------------------------------------	-----------------

Zur Präparation von Proben mit OP- und DP-Schleiffläche und anderen selbstklebenden Verbrauchsmaterialien zum Schleifen und Polieren. Mit konischer Aufnahme zum leichten Austausch.



Nassschleifscheibe, Ø 200 mm	06206924
-------------------------------------	-----------------

Die Nassschleifscheibe dient zur Fixierung von SiC-Papier.



Schleifen und Polieren LaboPol-20

Spritzschutz*	Art.-Nr.
Für halbautomatische Präparation mit einer MD-Disc oder einer Aluminiumscheibe	06206923
Für die halbautomatische Präparation mit LaboPol-20. LaboPol wird standardmäßig mit Schutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben	
Für Nassschleifscheibe	06206926
Zur Verwendung mit Ø200 mm Nassschleifscheibe. LaboPol wird standardmäßig mit Schutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben	
Deckel für Polierscheibe	06206912
Zum Schutz der LaboPol-20-Scheibe bei Nichtgebrauch	
Wanneneinsatz-Set 5 Stück	49900061
Zur einfachen Reinigung der Wanne	

*LaboPol-20 wird standardmäßig mit Spritzschutz für die manuelle Präparation geliefert, mit kleinem Spalt zur Vermeidung festsitzender Proben

Schleifen und Polieren LaboForce-100

Modell	Art.-Nr.
LaboForce-100	06366127
LaboDoser-100	Art.-Nr.
Mit 4 peristaltischen Pumpen zum Dosieren von Diamantsuspension und Schmiermittel	06376104

Robuste automatische Dosiereinheit zum Dosieren von Diamantsuspension, Schmiermittel und All-In-One-Produkten für die schnelle, zuverlässige Probenpräparation.



LaboDoser-10	Art.-Nr.
Standfuß für LaboDoser-10	06376904

Standfuß zur Verwendung mit den 500/1000-ml-Standardflaschen von Struers mit Diamantsuspension, Schmiermittel und All-in-One-Produkten. Stopfen mit einstellbarem Tropfmechanismus inbegriffen.

Stopfen für quadratische Flaschen	06376906
--	-----------------

Zur Verwendung mit LaboDoser-10 und den 500/1000-ml-Standardflaschen von Struers mit Diamantsuspension, Schmiermittel und All-in-One-Produkten. Mit einstellbarem Tropfmechanismus

Schleifen und Polieren LaboForce-100

Nivelliergerät	Art.-Nr.
Für Probenhalter, Ø 140 mm	05256903

Zum Nivellieren von Proben in Probenhaltern, Ø 140 mm.



Uniforce Nivelliereinheit ohne Andruckfuß

04886101

Nivelliereinheit zum Nivellieren von Proben in Probehaltern mit Ø 140, 160 und 200 mm.
Ohne Andruckfuß zum Positionieren von Proben



Uniforce Nivelliereinheit mit Andruckfuß

04886102

Nivelliereinheit zum Nivellieren von Proben in Probehaltern mit Ø 140, 160 und 200 mm.
Mit Andruckfuß zum einfachen Einspannen von Proben



Schleifen und Polieren LaboForce-100

Einzelprobenhalterscheibe	Art.-Nr.
Kupplung	06086901

Für Einzelprobenhalterscheiben.



Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.
30 mm	6	●		Edelstahl	06086903
40 mm	6	●		Edelstahl	06086904
50 mm	3	●		Edelstahl	06086905
1 ¼ Zoll	6	●		Edelstahl	06086910
1½ Zoll	6	●		Edelstahl	06086911
2 Zoll	3	●		Edelstahl	06086943
AccuStop 30	3	●		Edelstahl	06086907
-	-	-		Edelstahl	06086906

Schleifen und Polieren LaboForce-100

Probenhalter					
Ø 140 mm für Polierscheibe, Ø 250 mm					
Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.
10–32 mm	6			Edelstahl	06066917
10–32 mm	6			Aluminium	06066920
25–40 mm	4			Edelstahl	06066906
25–40 mm	4			Aluminium	06066903
29–32 mm	6			Aluminium	02606952
-	0	-		Aluminium	02606950
Der Flexible Probenhalter					07066941
Für nicht eingebettete unregelmäßig geformte Proben. Maskengröße: Min. 20 x 40 mm. Max. 90 x 90 mm Höhe Min. 10 mm. Max. 20 mm Spezielle Software erforderlich. Softwareversion ≥ 3.03.					

Schleifen und Polieren LaboForce-100

Probenhalter					
Ø 160 mm für Polierscheibe, Ø 300 mm					
Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.:
25–40 mm	6			Edelstahl	06066909
25–40 mm	6			Aluminium	06066912
13–25,5 mm	12			Edelstahl	02606917
10–25 x 34 mm	6			Edelstahl	02606918
20–40 x 68 mm	3			Edelstahl	02606920
Max. 24 x 52 mm	3	-		Edelstahl	02606924
29–32 mm	8			Aluminium	02606954
38-40 mm	6			Aluminium	02606955
50-51 mm	4			Edelstahl	02606963
-	0	-		Edelstahl	02606926
-	0	-		Aluminium	02606928
Flexible Probenhalter					07066961
Für nicht eingebettete unregelmäßig geformte Proben. Maskengröße: Min. 20 x 40 mm. Max. 100 x 100 mm Höhe Min. 10 mm. Max. 20 mm Spezielle Software erforderlich. Softwareversion ≥ 3.03.					

Schleifen und Polieren LaboForce-50

Modell	Art.-Nr.
LaboForce-50	06356127
LaboDoser-10	Art.-Nr.
Kupplung	06376905

Zur Verwendung mit quadratischen 1/2- und 1-Liter-Flaschen von Struers

Standfuß für LaboDoser-10	06376904
----------------------------------	----------

Standfuß zur Verwendung mit den 500/1000-ml-Standardflaschen von Struers mit Diamantsuspension, Schmiermittel und All-in-One-Produkten. Stopfen mit einstellbarem Tropfmechanismus inbegriffen).

Stopfen für quadratische Flaschen	06376906
--	----------

Zur Verwendung mit LaboDoser-10 und den 500/1000-ml-Standardflaschen von Struers mit Diamantsuspension, Schmiermittel und All-in-One-Produkten. Mit einstellbarem Tropfmechanismus.

Schleifen und Polieren LaboForce-50

Einzelprobenhalterscheibe	Art.-Nr.
Kupplung	06086900

Für Einzelprobenhalterscheiben.



Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.-Nr.:
25 mm	4	●		Edelstahl	06086912
30 mm	4	●		Edelstahl	06086913
40 mm	4	●		Edelstahl	06086914
1 Zoll	4	●		Edelstahl	06086915
1 ¼ Zoll	4	●		Edelstahl	06086916
1 ½ Zoll	4	●		Edelstahl	06086917
-	0	-		Edelstahl	06086918

Schleifen und Polieren LaboForce-MI

Modell	Art.-Nr.
--------	----------

LaboForce-MI**06386127**

LaboDoser-10	Art.-Nr.
--------------	----------

Kupplung**06376905**

Zur Verwendung mit quadratischen ½- und 1-Liter-Flaschen von Struers

Standfuß für LaboDoser-10	06376904
---------------------------	----------

Standfuß zur Verwendung mit den 500/1000-ml-Standardflaschen von Struers mit Diamantsuspension, Schmiermittel und All-in-One-Produkten. Stopfen mit einstellbarem Tropfmechanismus inbegriffen).

Stopfen für quadratische Flaschen	06376906
-----------------------------------	----------

Zur Verwendung mit LaboDoser-10 und den 500/1000-ml-Standardflaschen von Struers mit Diamantsuspension, Schmiermittel und All-in-One-Produkten. Mit einstellbarem Tropfmechanismus.

Schleifen und Polieren LaboForce-MI

Einzelprobenhalterscheibe					Art.- Nr.
Lochgröße	Löcher	Form	Foto	Werkstoff	Art.- Nr.
25 mm	8			Edelstahl	05236901
30 mm	8			Edelstahl	05236902
40 mm	4			Edelstahl	05236903
60 mm	4			Edelstahl	05236904
20 x 30	8			Edelstahl	05236905

TRENNEN

EINBETTEN

SCHLEIFEN

POLIEREN

VERIFIZIERUNG

ZUBEHÖR

Schleifen und Polieren LaboUI

Modelle	Art.-Nr.
Labo-UI	06206901

LaboDoser-10	Art.-Nr.
Zur Verwendung mit quadratischen 12- und 1-Liter-Flaschen von Struers	06376905

Dosiereinheit mit einstellbarem Tropfmechanismus und Stützarm.
Zur Verwendung mit den 500/1000-ml-Standardflaschen von Struers
mit Diamantsuspension, Schmiermittel und All-in-One-Produkten.

Standfuß für LaboDoser-10	06376904
----------------------------------	-----------------

Standfuß zur Verwendung mit den 500/1000-ml-Standardflaschen von
Struers mit Diamantsuspension, Schmiermittel und All-in-One-Produkten.
Stopfen mit einstellbarem Tropfmechanismus inbegriffen.

Stopfen für quadratische Flaschen	06376906
--	-----------------

Zur Verwendung mit LaboDoser-10 und den 500/1000-ml-Standardflaschen
von Struers mit Diamantsuspension, Schmiermittel und All-in-One-Produkten.
Mit einstellbarem Tropfmechanismus

Eindringkörper

06709113	Brinell Kugel Eindringkörper, 10 mm Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM & ISO. Für Duramin-160, -170, -600, -650, -3000.
06709114	Brinell Kugel Eindringkörper, 1 mm Mit akkr. ASTM & ISO Zertifikat. Für Duramin-4, -40, -100.
06709115	Brinell Kugel Eindringkörper, 2,5 mm Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM & ISO. Für Duramin-4, -40, -100.
06709121	Vickers Eindringkörper Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM & ISO. Für Duramin-4/-40/-100.
06709120	Vickers Eindringkörper, $\geq$HV1 Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM & ISO
06709130	Knoop Eindringkörper Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM & ISO. Für Duramin-4, -40, -100.
06709131	Knoop Indenter Mit akkreditiertem Zertifikat gemäß ASTM & ISO. Für Duramin-100/-600/-650. Schaftdurchmesser 6,35 mm
06709132	Adapter für zweiten Eindringkörper Wird benötigt, wenn zwei Eindringkörper im Revolverkopf eingebaut werden. Für Duramin-4/-40.

SEHEN SIE
SICH DIE
VIDEOS ZUR
VERIFIZIERUNG
AUF YOUTUBE AN

WEITERE
INFORMATIONEN





MD-Concert/ Concertino



MD-Aufbewahrungsbox



Unterschrank

Labormöbel

Labormöbel	
05306101	MD-Concert Aufbewahrungsbox für 9 MD Präparationsscheiben mit Ø 300 mm (12 Zoll), 250 mm (10 Zoll) oder 200 mm (8 Zoll).
05306102	MD-Concertino Aufbewahrungsbox für 7 MD Präparationsscheiben mit Ø 200 mm (8 Zoll).
05666001	Aufbewahrungsschrank MEDCU Für 10 MD Präparationsoberflächen mit Ø 350 mm (14 Zoll).
06266102	Untertisch mit verstellbarer Höhe für Discotom und Labotom Mit Fach für Umlaufkühleinheit, Schublade für Werkzeuge und Ablagefach für Trennscheiben. Abmessung: 930 x 950 cm (B x T), Höhe 750 - 800 mm (verstellbar)
06266901	Erweiterung für den Unterschrank Rechts und links montierbar. Breite: 400 mm, Tiefe: 950 mm.
06266902	Einlegeboden für Untertisch für Untertisch 06266102, wenn KEINE Umlaufkühlung im Untertisch steht.

EQU Kühlsysteme

Kühlsysteme	
05766933	XL Filterbeutel für XL Filtereinheit Austauschfilterbeutel für XL Filtereinheit (05766932).
05766928	Filterbeutel Filterbeutel für 50-l-Tank (05766906). Edelstahl Für 50-l-Tank.

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

BESSERE ERGONOMIE UND HÖHERE REPRODUZIERBARKEIT

mit dem Flexiblen Probenhalter

Der Flexible Probenhalter ist der einzige Probenhalter auf dem Markt, der unregelmäßig geformte Proben ohne Einspannen aufnehmen kann. In Kombination mit unserem Tegramin-25/-30 oder dem Probenbeweger LaboForce-100 können Sie Ihre manuelle Schleif- und Polierlösung auf halbautomatisch aufrüsten, z.B. für Schweißnähte.

- ✓ **Erhöhte Reproduzierbarkeit durch Aufrüsten auf eine moderne, halbautomatische Lösung**
- ✓ **Verbesserte Gesundheit und Sicherheit durch Entlasten von Handgelenken, Ellbogen und Schultern**
- ✓ **Gesteigerter Durchsatz und mehr Effizienz mit einer schnellen Lösung für unregelmäßig geformte Proben – ohne Einspannen**
- ✓ **Verkürzten Bearbeitungszeit durch hocheffiziente Schleifflächen**

**Kürzere Bearbeitungszeiten
um bis zu**

40 %

WEITERE INFORMATIONEN





MATERIALOGRAPHISCHE SCHULUNGEN

In unseren materialographischen Schulungen kombinieren wir die Vermittlung von theoretischem Wissen über materialographische Prozesse mit praktischem Arbeiten, bei dem die Wahl und die Verwendung geeigneter Geräte und Techniken im Mittelpunkt stehen.

Außerdem bieten wir spezielle Kurse für die Härteprüfung und Mikroskopie an, um Anforderungen an Probenpräparation und Untersuchung zu erfüllen.

Unsere TPM-Schulungen (TPM = The Professional Materialographer) decken alle materialographischen Verfahren, vom Trennen bis zur Probenbeurteilung und Härteprüfung, ab.

Eine an Ihre speziellen Bedürfnisse angepasste Schulung ist ebenfalls möglich. Außerdem bieten wir die Schulung von Laborteams in Ihrem eigenen Labor.

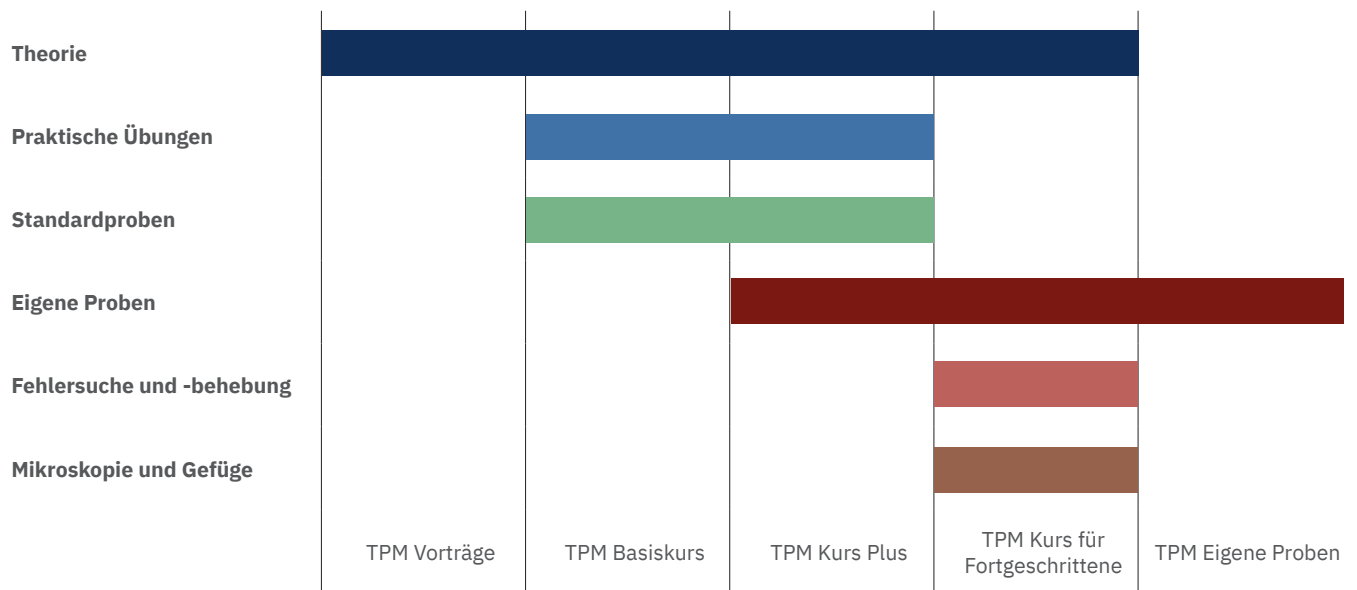


„Ich schätzte besonders das gute Verhältnis von Ausbilder zu Teilnehmern bei der Laborschulung. Die Laborarbeit war sehr effizient. Das war eine ganz hervorragende Schulung.“

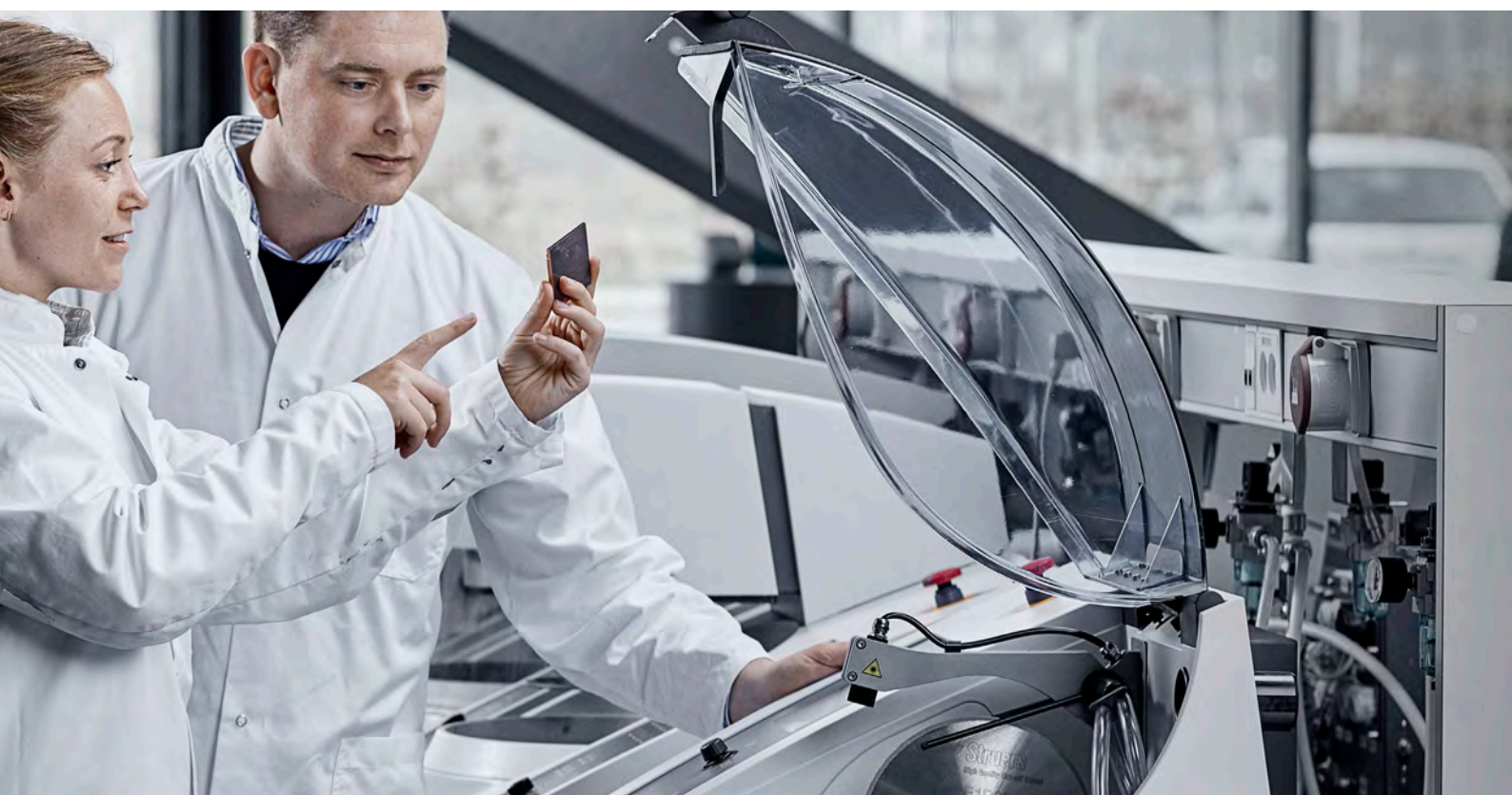
Teilnehmer, TPM Plus

WEITERE INFORMATIONEN





- | | |
|---|---|
| <p>Theorie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vertieftes theoretisches Wissen • Know-how zur Optimierung materialographischer Prozesse • Werkzeuge zur Wahl von Verbrauchsmaterialien <p>Praktische Übungen</p> <ul style="list-style-type: none"> • Neue Sichtweise auf eigene Aufgaben • Umsetzung der neuesten Theorien in die Praxis • Vorstellung der neuesten Techniken, um Zeiteinsparungen zu erzielen und die Sicherheit zu verbessern <p>Standardproben</p> <ul style="list-style-type: none"> • Praktisches Arbeiten mit Standardproben • Nutzung von Auswahlhilfen für die Methodenwahl • Vorstellung von Änderungen zur Optimierung von Methoden | <p>Eigene Proben</p> <ul style="list-style-type: none"> • Neue Methoden, um Zeiteinsparungen zu erzielen und die Qualität zu verbessern, zum Umsetzen im eigenen Labor • Lösung von einschlägigen Problemen im Labor • Nutzung des gesamten Potenzials Ihrer eigenen Geräte für Prozessverbesserungen <p>Fehlersuche und -behebung</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vorbereitung auf die Lösung künftiger Probleme • Unabhängige und schnelle selbstständige Problemlösung • Weniger ineffizientes Ausprobieren dank einer systematischen, ergebnisorientierten Problemlösung <p>Mikroskopie und Gefüge</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schnelle Erkennung von Präparationsartefakten und deren Beseitigung • Effizientere Nutzung eigener Mikroskope • Einbindung der Mikroskopie als Teil der Präparation, um die Effizienz zu erhöhen |
|---|---|





ERHALTEN SIE DIE NEUESTEN MATERIALOGRAPHISCHEN INFORMATIONEN

Folgen Sie Struers auf unseren Social-Media-Kanälen, um die aktuellsten materialographischen Nachrichten, Forschungsergebnisse, Erkenntnisse und Informationen direkt zu erhalten.

✓ **Expertenwissen** ✓ **Produktneuheiten** ✓ **Schulungen** ✓ **Webinare** ✓ **Tipps und Tricks**





DIE EINFACHSTE ART, VERBRAUCHS- MATERIALIEN ZU BESTELLEN

Mit einem neuen benutzerfreundlichen Design, optimiert für Mobilgeräte, ist unser WebShop die einfachste Art, Ihre Verbrauchsmaterialien zu bestellen.

- ✓ Durchsuchen Sie die gesamte Auswahl an Verbrauchsmaterialien von Struers online
- ✓ Bestellen Sie von überall mit Ihrem Laptop, Tablet oder Smartphone
- ✓ Schnelle Bestellung und Lieferung

HIER KLICKEN





Ensuring certainty

Die materialographische Präparation und Prüfung erfordert konsistente, reproduzierbare Ergebnisse. Das erfordert nicht nur die richtigen Prozesse, Prüfer und Geräte im Labor, sondern auch einen seriösen Partner und eine zuverlässige Lieferkette. Als Kunde von Struers profitieren Sie von den hochwertigen Konstruktionen und der modernsten Technik, die alle unsere Geräte und Verbrauchsmaterialien auszeichnen. Weitere Pluspunkte sind unsere einmalige Wissensdatenbank, eine zuverlässige Lieferkette und die Unterstützung unserer Anwendungsspezialisten bei technischen und anwendungsbezogenen Herausforderungen – wo immer und wann immer Sie dies benötigen. Das ist unser Motto: Ensuring certainty.

Struers setzt sich stets dafür ein, die Welt mithilfe profunder wissenschaftlicher Erkenntnisse und bahnbrechender Technologien in eine bessere Zukunft zu führen. Heute sind wir Ihr zuverlässiger Partner in einer sich immer schneller wandelnden Welt und teilen unser Fachwissen und unsere praktische Erfahrung auf globaler Ebene. So erhalten Sie innovative Lösungen, die Ihnen dabei helfen, zuversichtlich in die Zukunft zu blicken. Wir werden auch weiterhin bei der Entwicklung von materialographischen Produkten und Dienstleistungen wegweisend sein und die zukünftige Entwicklung hin zu einer nachhaltigen Gesellschaft mitgestalten.