


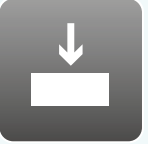





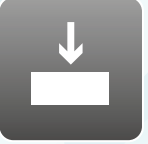






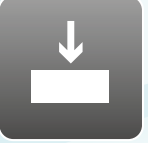












Aka-Brief #20 Super Aleaciones

1							
	Rhaco Grit P220	Agua	300 rpm	30 N	Hasta planitud		BF, 100x
2							
	Largan 9	DiaMaxx Poly 9 µm	150 rpm	35 N	4:00 min		BF, 100x
3							
	Silk	DiaMaxx Poly 3 µm	150 rpm	30 N	4:00 min		BF, 100x
4							
	Chemal	Fumed Silica 0.2 µm Alkaline*	150 rpm	20 N	2:00 min**		BF, 100x

Se indican tiempos para un sistema de preparación de 300 mm. y una muestra individual de diámetro 40 mm.

En un sistema de 250 mm. los tiempos deben incrementarse en un 30%, y en un sistema de 200 mm. en un 100%.

Con muestras más grandes la fuerza debe ser incrementada, con muestras más pequeñas disminuida.

La velocidad de rotación del cabezal porta muestras utilizada es de 150 rpm.

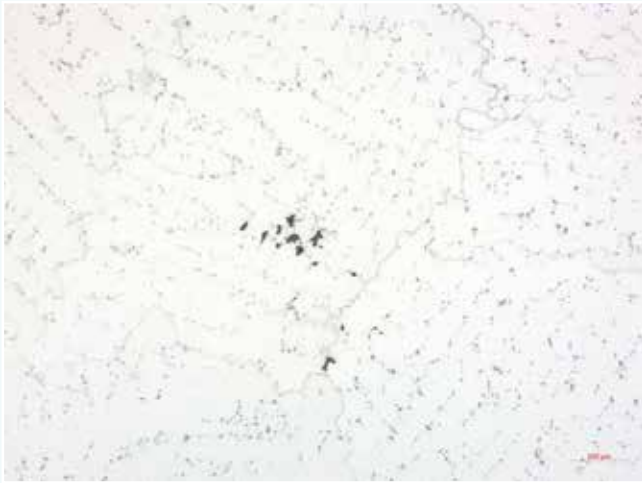
Los tiempos y las fuerzas pueden variar en función del equipo.

* Antes del pulido con óxido, el paño de pulido debe humedecerse con agua antes de posicionar las piezas. Durante los últimos 10 segundos de la etapa de pulido con óxido, se debe dosificar agua para limpiar las muestras y el paño de pulido.

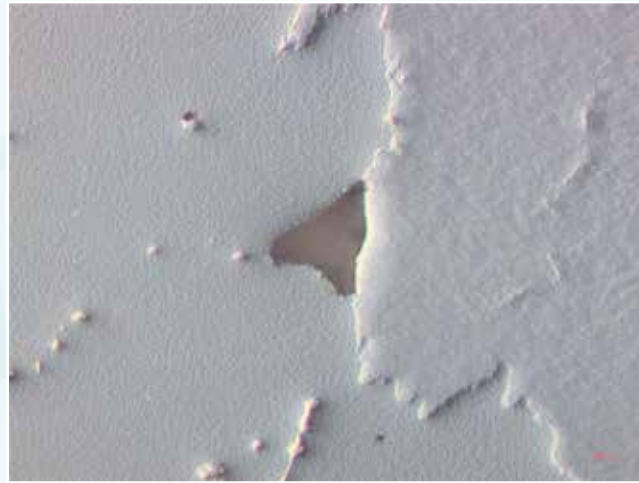
** El último paso de pulido se puede aumentar en 2 minutos si el metal residual debe eliminarse de los poros. Un tiempo más prolongado con el pulido con óxido aumentará el efecto de relieve y facilitará el ataque posterior.

Aka-Brief #20 Super Aleaciones

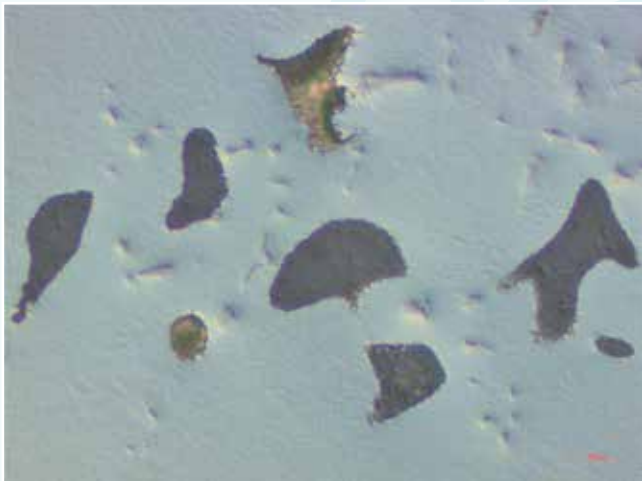
RESULTADO FINAL



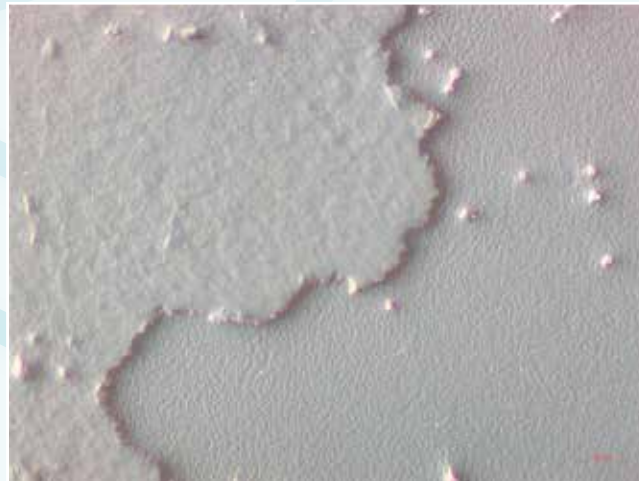
Porosity in Superalloy, BF, 50x



Porosity in Superalloy, DIC, 500x



Porosity in Superalloy, DIC, 500x



Superalloy, DIC, 500x