


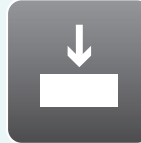

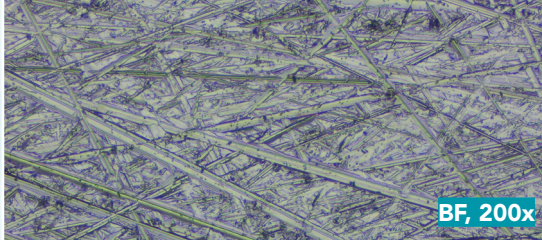



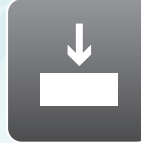

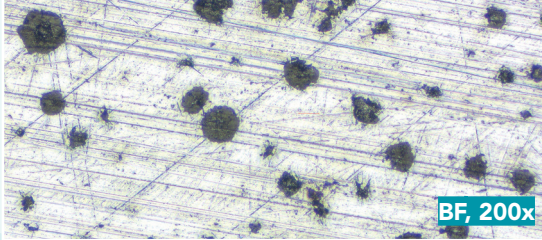





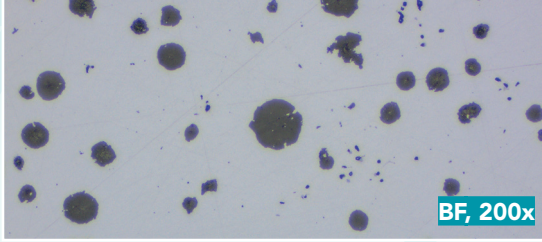





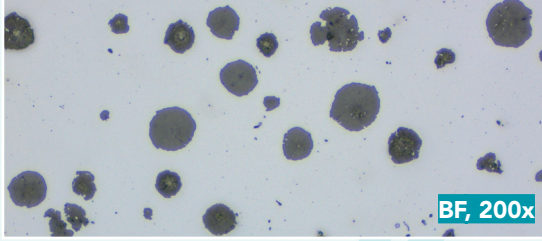


Aka-Brief #14 Dökme Demir

1						
	Piatto 220	Su	300 rpm	3 5 N	Düzgünleşene kadar	BF, 200x
2						
	Allegran 3	DiaMaxx Poly 9 µm	150 rpm	3 5 N	5 : 0 0 d a k	BF, 200x
3 ***						
	Silk	DiaMaxx Poly 3 µm	150 rpm	3 5 N	4 : 0 0 d a k	BF, 200x
4 * ***						
	Chemal	Colloidal Silica 50 nm Alkaline**	150 rpm	2 0 N	1 : 0 0 d a k	BF, 200x

Belirtilen zamanlar 300mm lik sistemler için ve baskı güçleri ise 40mm çapında tek numune içindir

250mm lik sistemler için zamanlar %30, 200mm lik sistemler için ise %100 arttırılmalıdır.

Daha geniş numuneler için baskı gücü arttırılmalı, daha küçük numuneler için ise azaltılmalıdır.

Zaman ve baskı gücü donanımına göre değişiklik gösterebilir.

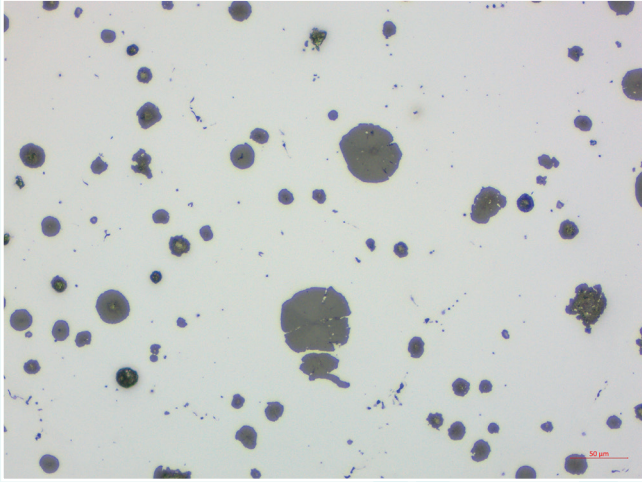
* 4. kademe opsiyoneldir.

** Oksit parlatma çiziksiz bir sonuç sunar ancak bazı kabarmalara sebep olabilir. Bunu minimize etmek için, bu kademe Napal keçesinde DiaMaxx Poly 1 µm kullanmak suretiyle değiştirilebilir.

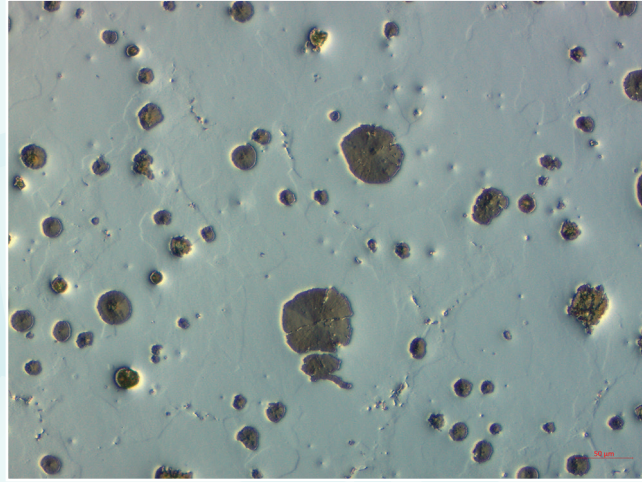
*** Suya hassas numuneler için, 3 ve 1µm kademelerinde yağlayıcı ve susuz elmas süspansiyonlar kullanılarak sadece elmas parlatma tavsiye edilir. Hazırlama kademelerinden sonra su kullanımından kaçınılmalıdır.

Aka-Brief #14 Dökme Demir

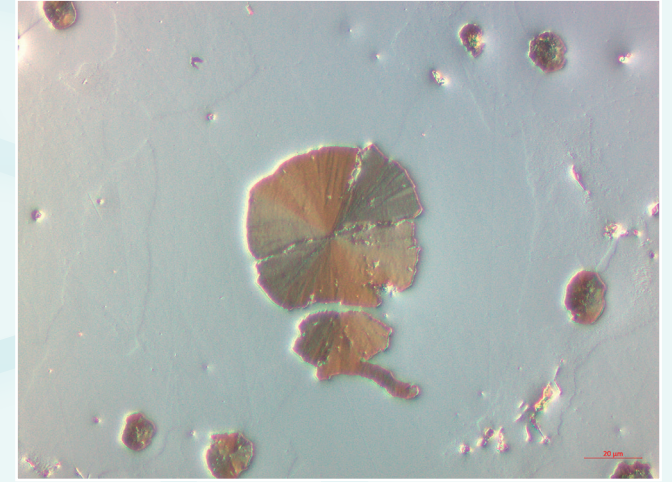
NIHAİ SONUÇ



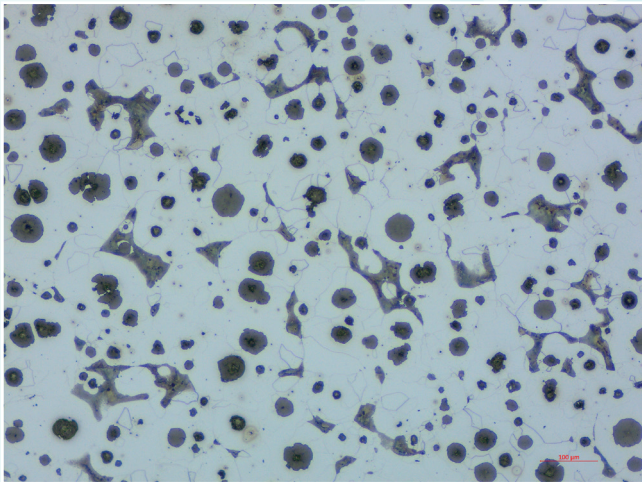
BF, 200x



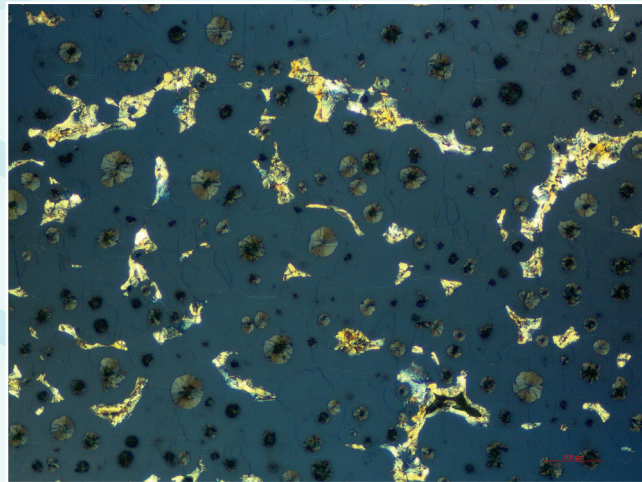
DIC, 200x



DIC, 500x



Etched with 3% Nital, BF, 200x



Etched with 3% Nital, POL, 200x