



ATM Qness GmbH
Emil-Reinert-Str. 2
57636 Mammelzen
Deutschland

Tel. +49 2681 9539-0
E-Mail info@qatm.com

ATM Qness GmbH
Reitbauernweg 26
5440 Golling
Österreich

Tel. +43 6244 34393
E-Mail info.at@qatm.com

www.qatm.de

DIE OPTIMALE EINBETT-METHODE UND DAS RICHTIGE EINBETTMITTEL

Alles für eine zuverlässige Analyse in der Materialographie

Die Einbettung ist ein Verfahren zur materialographischen Probenvorbereitung. Dabei wird die Probe von einer geeigneten Formmasse umhüllt, die nach Aushärtung eine schützende Ummantelung bildet. Dies erleichtert die Handhabung empfindlicher Proben, ermöglicht die Vereinheitlichung verschiedener Geometrien und gewährleistet einen besseren Kantenerhalt.

Im Labor kommen je nach Bedarf **Warmeinbettung**, **Kalteinbettung** oder **Lichtinduzierte Einbettung** zum Einsatz. Unsere praktische Auswahlhilfe begleitet Sie durch die Auswahl einer geeigneten Einbettmethode und bietet Ihnen in Abhängigkeit Ihrer spezifischen Anforderungen das geeignete Einbettmittel.



KALTEINBETTEN



UV-EINBETTEN



WARMEINBETTEN

Auswahl der Einbettmethode bei mehr als 15 Einbettungen pro Tag



Für harte Randschichten
Polyesterharz:

Qprep KEM 15 Plus

- I Für optimalen Kantenerhalt und niedrigste Schrumpfung, schnelle Aushärtung (25 Minuten)

Für beste Anhaftung und Transparenz
Epoxidharze:

Qpox 90

- I Für niedrige Aushärtetemperatur und Viskosität (35°C bei RT)

Qpox 94

- I Für niedrige Aushärtezeit und Präparation am selben Tag (9 h bei RT / 3 h bei 45°C)

Qpox 92

- I Für maximale Transparenz und Härte (glasklar, 81 Shore D)

Hoher Probendurchsatz
UV-Harze:

Qprep UV 50 / 55

- I Anwenderfreundlich, da kein Anmischen notwendig!

Qprep UV 50

- I Für maximalen Probendurchsatz in ~60 Sekunden

Qprep UV 55

- I Für transparente und spaltarme Einbettungen in ~10 Minuten

Hochqualitative und planparallele Einbettungen

Qprep BAKELIT BLACK / RED / GREEN

- I Für standardisierte Routineeinbettungen weicher bis mittelharter Materialien

Qprep THERMOPLAST

- I Für Transparenz und Zielpreparationen weicher Werkstoffe

Qprep EPO Black / EPO-Max

- I Für besonders harte, korrosions- und verschleißfeste Werkstoffe und überragenden Kantenerhalt

Weitere Mittel für Routineuntersuchungen
Methacrylatharze:

KEM 20

- I Für transparente Einbettungen

KEM 30

- I Für schnelle Aushärtung (5 Minuten)

KEM 35

- I Für harte Materialien (87 Shore D)

KEM 60

- I Universaleinsatz



Auswahl der Einbettmethode bei weniger als 15 Einbettungen pro Tag



KALTEINBETTEN

Für harte Randschichten
Polyesterharz:

Qprep KEM 15 Plus

- I Für optimalen Kantenerhalt und niedrigste Schrumpfung, schnelle Aushärtung (25 Minuten)

Für beste Anhaftung und Transparenz
Epoxidharze:

Qpox 90

- I Für niedrige Aushärtetemperatur und Viskosität (35°C bei RT)

Qpox 94

- I Für niedrige Aushärtezeit und Präparation am selben Tag (9 h bei RT / 3 h bei 45°C)

Qpox 92

- I Für maximale Transparenz und Härte (glasklar, 81 Shore D)

Weitere Mittel für
Routineuntersuchungen
Methacrylatharze:

KEM 20

- I Für transparente Einbettungen

KEM 30

- I Für schnelle Aushärtung (5 Minuten)

KEM 35

- I Für harte Materialien (87 Shore D)

KEM 60

- I Universaleinsatz

UV-EINBETTEN

Zeitsparend & ungefährlich
UV-Harze:

Qprep UV 50 / 55

- I Anwenderfreundlich, da kein Anmischen notwendig!

Qprep UV 50

- I Für schnelle & ungefährliche Einbettungen in ~60 Sekunden

Qprep UV 55

- I Für transparente und spaltarme Einbettungen in ~10 Minuten

WARMEINBETTEN

Hochqualitative und planparallele
Einbettungen

Qprep BAKELIT BLACK / RED / GREEN

- I Für standardisierte Routineeinbettungen weicher bis mittelharter Materialien

Qprep THERMOPLAST

- I Für Transparenz und Zielpreparationen weicher Werkstoffe

Qprep EPO Black / EPO-Max

- I Für besonders harte, korrosions- und verschleißfeste Werkstoffe und überragenden Kantenerhalt

