



Teneinde een optimaal resultaat te bereiken met onze lagen zijn aanwijzingen opgesteld die reeds in het voortraject van belang zijn.

1. De te behandelen metalen waarop een volledige hechting tot stand komt zijn: vrijwel alle (roestvaste) staalsoorten, **behalve genitreerd* staal en staal harder dan HRc 50**, en de meeste koperlegeringen. **Op aluminium** (mits vooraf voorzien van een tussenlaag), **roestvast staal en nikkel(legeringen) kan soms sprake zijn van een licht gereduceerde hechting**. Aluminiumhoudend staal heeft minder de voorkeur.
2. **Ook in geval van Lunac is een goede hechting op alle staalsoorten boven HRc 50 niet meer te garanderen.** De kans op randafbrokkeling bij (stoot)belasting neemt dan toe. I.g.v. naslijpen dient voorzichtigheid betracht te worden (slijpen in de richting van het onderliggende materiaal). Het toepassen van een geringe belasting of dunnere lagen (15 µm) is aan te raden. Dikkere lagen verminderen de noodzaak de ondergrond nog te harden.
3. **Indien de te bekleden onderdelen niet nieuw zijn, is een goede hechting meestal niet meer te garanderen.** Opgenomen vervuilingen in het oppervlak zijn hier debet aan (vooral na siliconen- of langdurig kunststof-contact). Het "schoonslijpen" over een diepte van 40 µm biedt in de meeste gevallen soelaas. De Lunac- of technische hardniskellagen kunnen deze ontstane ondermaat eventueel weer volledig aanvullen.
4. Ondanks de ononderbroken Lunac laagopbouw kan **inhomogeen, ruw of gebruikt materiaal** (zie 3) **poriën in de laag veroorzaken.**** Vooraf fijnslijpen vermindert dit risico: $R_a < 0,25$ / $R_z < 2$ µm.
5. Lunac 1 bezit doorgaans een hoge chemische resistentie tegen de meeste weersinvloeden, zuren en basen. **Voorzichtigheid is vooral geboden in een oxiderend zuur milieu en in zuren bij verhoogde temperaturen.** Doorgaans zijn Lunac 2+ en vooral Lunac 1 aanzienlijk corrosievaster dan roestvaststaal, maar b.v. salpeterzuur vormt een belangrijke uitzondering. Lunac 2+ verkleurt langzaam in een corrosieve omgeving. Gietijzer, schoongeëtste of gestraalde roestplekken leveren doorgaans minder dichte lagen op.
6. Door het **vloeipolijsteffect** kan met Lunac 1 een bijzonder geringe ruwheid behaald worden van $R_a = 0,02$ tot $0,005$ µm. Het oppervlak dient vooraf een ruwheid van max. $R_a = 0,25$ µm te bezitten bij R_z max. = +/-2 µm.
7. Doorgaans wordt een laagdikte van 35-80 µm gehanteerd voor zowel Lunac 1 als 2+. **Dikkere lagen** kunnen aangebracht worden (tot 350 µm), **deze zijn echter kwetsbaarder**. De maximale rek tot breuk van Lunac 1 & 2+ bedraagt 0,11 resp 0,28 %.
8. I.g.v. harde lagen, **dunner dan 45 µm** (waaronder Lunac 1 & 2+), neemt de **kans op "doordrukken" in de evt. zachtere ondergrond** aanzienlijk toe bij dynamische (punt/lijn)belastingen.
9. Gehard en ongehard **Lunac 2+** zijn alleen goed **na te bewerken met** diamant slijpmiddelen.
10. Lunac wordt meestal gehard op 310°C. Vooral Cr-Ni staallegeringen kunnen daardoor soms licht vervormen.
11. Harde kunststoffen (zoals PET of PC) mogen niet volledig afkoelen op een Lunac laag en gereedschappen mogen niet in bedrijf gesteld worden zonder de aanwezige kunststof eerst op bedrijfstemperatuur te brengen.
12. Gepolijst Lunac 1 dient alleen schoongemaakt te worden met middelen vrij van schurende deeltjes.

* Indien de nitreerlaag wordt weggeslepen (min.40µm), neemt de hechtingssterkte navenant weer toe.

** Vraag naar onze substraat ervaringenlijst.

Bij toepassing in zware (mechanische of corrosieve) omstandigheden raden wij aan vooraf een (duur)proef uit te voeren. Maak bij resterende vragen beslist gebruik van onze technische ondersteuning. Er kunnen zich nog altijd randverschijnselen voordoen die (ook) bij ons onbekend zijn. Indien noodzakelijk, kunnen wij in ons materiaal-kundige laboratorium een ondersteunend onderzoek uitvoeren.