



Teneinde een optimaal resultaat te bereiken met de WMV laagsystemen zijn aanwijzingen opgesteld die reeds in het voortraject van belang zijn.

1. Een volledige hechting kan tot stand komen op de volgende materialen: vrijwel alle (roestvaste) staal-soorten en koperlegeringen. Op staal harder dan Hrc 50, waaronder genitreerd staal, kan sprake zijn van een gereduceerde (maar doorgaans toereikende) hechting. Het toepassen van een gereduceerde laagdikte op dergelijke onderdelen is dan raadzaam. Aluminium laat zich niet betrouwbaar bekleden.
2. Indien de te bekleden onderdelen niet nieuw zijn, is een volledige hechting soms moeilijker te realiseren. 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. Inherent aan de aanbevolen laagdikte, kunnen Lunac- of technische hardnikkellagen deze ondermaat automatisch corrigeren.
3. Ruwe, gebruikte (zie 2) of inhomogene (b.v. gietijzer of 42CrMo4) materialen kunnen soms putjes in de laag veroorzaken. Vooraf fijnslijpen vermindert dit risico: $R_a < 0,22$ / $R_z < 2 \mu\text{m}$.
4. Lunac 1 en 2(hc)+ bezitten doorgaans een hoge chemische resistentie tegen de meeste weersinvloeden, zuren en basen. Voorzichtigheid is vooral geboden in een oxiderend zuur milieu zoals salpeterzuur en in zuren bij verhoogde temperaturen of overgangen in een corrosieve omgeving naar m.n. koperlegeringen en in mindere mate RVS. Lunac 2(hc)+ verkleurt langzaam in een corrosieve omgeving. Gietijzer of roestplekken die zijn schoongemaakt, gestraald of geslepen bevatten doorgaans niet goed af te sluiten defecten.
5. Door het Lunac 1 vloeipolijsteffect kan een bijzonder lage ruwheid behaald worden van $R_a = 0,02$ tot $0,005 \mu\text{m}$. Het oppervlak dient vooraf porievrij te zijn, en de ruwheid dient maximaal $R_a = 0,25$ / $R_z = 2 \mu\text{m}$ te bedragen.
6. Doorgaans wordt een laagdikte van 35-80 μm toegepast voor zowel Lunac 1 als 2(hc)+ en 120 μm i.g.v. Lunac 2+ duplo. Dikkere lagen kunnen aangebracht worden (tot 350 μm). Echter, deze zijn (m.n. op scherpe randen) kwetsbaarder. De maximale rek tot breuk van gehard Lunac 1 & 2+ bedraagt 0,11 resp 0,28 %.
7. Harde lagen (zoals Lunac 1 & 2+), dikker dan 45 μm , reduceren de kans op "doordrukken" in de evt. zachte ondergrond doorgaans sterk i.g.v. dynamische (punt/lijn)belastingen.
8. Inademing van eventueel Lunac (slijp)stof moet voorkomen worden en nabewerking van Lunac dient nat en onder afzuiging uitgevoerd te worden. Lunac 2+ is alleen goed te bewerken met diamant of CBN. Lunac 1 is ook goed te bewerken met korund.
9. Lunac wordt meestal gehard op 315°C. Vooral Cr-Ni staallegeringen kunnen daardoor soms licht vervormen.
10. Harde kunststoffen (zoals PA, PVC, PET of PC) kunnen Lunac lagen soms beschadigen, m.n. door volledig te stollen op het oppervlak zonder spoeling of door inbedrijfstelling zonder goede voorverwarming.
11. Indien noodzakelijk dient gepolijst Lunac 1 schoongemaakt te worden met middelen vrij van harde schurende deeltjes. Het toepassen van een messing (borstel of spatel) verdient daarbij de voorkeur.

Bij toepassing van een WMV laagstelsel in zware (mechanische of corrosieve) omstandigheden, raden wij aan vooraf een (duur)proef uit te voeren. Raadpleeg altijd eerst WMV, indien één van de WMV laagsystemen nog een nabewerking ondergaat of blootgesteld wordt aan een niet-vermelde of bijzondere omstandigheid. Er kunnen zich altijd nog randverschijnselen voordoen die (ook) voor WMV nog onbekend zijn. Indien noodzakelijk, kan het materiaalkundig WMV laboratorium ondersteunend onderzoek uitvoeren.