

PRODUKTINFORMATION STRAHLMITTEL

HARTGUSS KANTIG

Entrosten, Entzundern, Aufräumen und Vorbereiten von Werkstoffen für nachfolgende Beschichtungen und Lackierungen. Durch die scharfen Bruchkanten während des Strahlprozesses bleibt Hartguss kantig dauerhaft aggressiv, was zu kurzen Strahlzeiten und einer sehr hohen Abrasiv Leistung führt.

LIEFERBARE KORNGRÖSSEN

| | |
|----------------|----------------|
| 0,10 - 0,20 mm | 0,80 - 1,20 mm |
| 0,10 - 0,30 mm | 1,00 - 1,40 mm |
| 0,20 - 0,40 mm | 1,20 - 1,70 mm |
| 0,30 - 0,60 mm | 1,40 - 2,00 mm |
| 0,40 - 0,80 mm | 1,70 - 2,24 mm |
| 0,60 - 1,00 mm | 2,00 - 2,80 mm |

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

| | |
|----|--------------|
| C | min. 1,7% |
| Si | 1,00 - 1,50% |
| Mn | 0,30 - 1,00% |
| S | 0,07 - 0,17% |
| P | 0,10 - 0,30% |

PRODUKT-EIGENSCHAFTEN

| | |
|---------------|------------------------------|
| Gefüge | martensitisch/karbidisch |
| Härte | HV > 650 – 900 (57-67 HRC) |
| Spez. Gewicht | ca. 7,00 kg/l |
| Schüttgewicht | 4,3 – 4,5 kg/dm ³ |

MÖGLICHE STRAHLSYSTEME

- Druckstrahlanlagen
- Schleuderradstrahlanlagen (Verschleißschutz empfohlen)

VERPACKUNGEN

25 kg Säcke auf Paletten (max. 40 Sack pro Palette), Liefermenge ab 1 x 25 kg im Karton.
Auf Anfrage lose in Big Bags auf Paletten.