

PRODUKTINFORMATION STRAHLMITTEL

STAHLGUSS KANTIG (STEELGRIT)

Zum Aufrauen von metallischen Oberflächen und zum Reinigen von Metallteilen, deren Oberflächen mit hochfesten Verunreinigungen behaftet sind. Anstatt die Oberfläche nur zu verdichten (wie beim runden Shot), bewirkt Stahlguss kantig einen effektiven Materialabtrag. Es erzeugt eine scharfkantige, raue Oberflächenstruktur, die sich ideal als Vorbereitung für spätere Beschichtungen (Lack, Pulver, Verzinkung) eignet.

STANDARD-KORNGRÖSSEN

G 200	0,04 – 0,18 mm	G 25	0,42 – 1,18 mm
G 120	0,07 – 0,30 mm	G 18	0,71 – 1,40 mm
G 80	0,12 – 0,42 mm	G 16	1,00 – 1,70 mm
G 50	0,18 – 0,71 mm	G 14	1,20 – 2,00 mm
G 40	0,30 – 1,00 mm	G 12	1,40 – 2,36 mm

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

C	0,80 - 1,20%
Si	min. 0,40%
Mn	0,35 - 1,20%
S	max. 0,05%
P	max. 0,05%

PRODUKT-EIGENSCHAFTEN

Härte	GH = > 60 HRC (> 740 HV)
	GL = 54 – 61 HRC (570 - 720 HV)
	GM = 40 – 53 HRC (390 - 550 HV)
Spez. Gewicht	ca. 7,4 kg/dm ³
Schüttgewicht	ca. 4,0 – 4,5 kg/dm ³

MÖGLICHE STRAHLSYSTEME

· Druckstrahlanlagen [GH] Schleuderradstrahlanlagen [GL, GP] (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.