

PRODUKTINFORMATION STRAHLMITTEL

OLIVINSAND

Seite 1

Das Strahlmittel wird produziert aus Olivin, einem natürlich vorkommenden Mineral aus Forsterit, Mg_2SiO_4 und Fayalit, Fe_2SiO_4 . Die Härte, Kornform und Dichte von Olivinsand machen es zu einer günstigen Alternative zu anderen Strahlmitteln wie Quarzsand und Schlacke. Weil Olivinsand keine Chloridionen und keine korrosiven Salze enthält hat man so gut wie keine Leitfähigkeit an der bearbeiteten Oberfläche. Dadurch verhindert man ein erneutes Anrosten nach der Bearbeitung und erzielt eine Oberfläche, die Industriestandards entspricht. Olivinsand ist für verschiedenen Oberflächen geeignet, wie z.B. Stahl, Aluminium, Steine und Mauerwerk. Für andere Oberflächenprofile auf Anfrage erhältlich.

Olivinsand kann nicht nur als Standard-Strahlmittel eingesetzt werden, sondern auch als High-Speed-Wasserstrahlschneidmittel. Olivinsand enthält keinen freien kristallinen Quarz. Die Verwendung von Quarzsand ist in mehreren Ländern verboten, wegen der Gefahr der Silikose. Der Einsatz von Olivinsand als Sandstrahlmittel ist in Übereinstimmung mit den gültigen Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften.

Alle Typen vom Olivinsand werden nach den strengen Regeln des ISO 9001 Programms des Herstellers zur Qualitätssicherung abgebaut, weiter verarbeitet und in mehreren Fraktionen klassiert. Konstante einheitliche Korngrößenverteilung und chemische Zusammensetzung garantieren wiederholbare Oberflächeneigenschaften und Sauberkeit.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG (MITTELWERTE)

	GL10	GL30	GL40	GL45	GL50	GL55	GL60	GL65	GL70	GL80	GL100
MgO	46,2	48,8	49,3	49,6	49,6	49,6	49,7	49,6	49,7	49,0	48,9
SiO₂*	41,6	41,8	41,9	41,8	41,7	41,7	41,6	41,7	41,5	41,6	41,7
% Fe₂O₃	6,8	7,6	7,5	7,5	7,4	7,4	7,4	7,4	7,3	7,4	7,4
Gew. Cr₂O₃	0,43	0,66	0,44	0,41	0,31	0,31	0,30	0,30	0,30	0,33	0,38
NiO	0,31	0,32	0,32	0,32	0,32	0,32	0,32	0,32	0,32	0,32	0,32

*Gegenwärtig als Silikate, enthält < 0,1 % freie kristalline Kieselsäure.

PRODUKT-EIGENSCHAFTEN

Farbe:	Grünlich grau	
Kornform:	kantig	
Spezifisches Gewicht:	3,3 g/cm ³	
Härte:	6,5-7,0	Mohs Skala
Schüttdichte, lose:	1,7 g/cm ³	EN 1097-3

PRODUKTINFORMATION STRAHLMITTEL

OLIVINSAND

Seite 2

STANDARD-KORNGRÖSSEN (MITTELWERTE)

	Sieb- durch- gang	GL10	GL30	GL40	GL45	GL50	GL55	GL60	GL65	GL70	GL80	GL100	
%	2,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,0	0,0	
	1,40	-	-	-	-	-	-	-	0,0	0,0	5,0	24,4	
	1,00	-	-	-	-	-	0,0	0,0	0,1	0,1	10,0	47,2	
	0,710	-	-	-	-	0,0	2,0	3,5	5,0	10,2	17,0	20,5	
	Sieb- rück- stand	0,500	-	-	-	0,0	0,1	6,8	11,9	17,0	34,3	26,0	4,5
		0,355	-	-	0,0	4,7	6,1	12,9	18,2	23,5	40,7	30,0	1,8
		0,250	0,0	0,0	0,3	39,8	50,2	42,2	36,5	30,9	12,0	8,0	0,8
		0,180	0,3	0,2	32,5	33,4	33,3	27,3	22,6	17,8	1,8	2,0	0,3
		0,125	1,0	31,8	50,7	17,2	8,4	7,1	5,8	4,5	0,5	1,5	0,2
		0,090	3,2	43,7	12,6	3,7	1,4	1,3	1,1	0,9	0,2	0,2	0,1
		0,063	6,2	17,5	3,4	1,0	0,4	0,3	0,3	0,2	0,1	0,2	0,1
		Pan	89,3	6,8	0,5	0,2	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1

Das Datenblatt stellt keine Spezifikation dar!

MÖGLICHE STRAHLSYSTEME

- Wasserstrahlschneidanlagen

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.