

RotoSoft Strahltechnik GmbH	STRAHL- VERFAHRENS-TECHNIK	76776 Neuburg Bahnhofstraße 11 Tel. 07273-94947-0 e-mail: guenter@weisenburger- strahltechnik.com
--	---------------------------------------	--

Produktdatenblatt

Stahlguss kantig

Stahlguss kantig ist in drei Härteklassen erhältlich: GH, GL und GP. Er kann in Druckluftstrahlanlagen und auch in Schleuderradstrahlanlagen – vorzugsweise mit Verschleißschutz – verwendet werden. Je nach Härtegrad verrundet sich dieses Strahlmittel früher oder später im Betriebsgemisch. Stahlguss kantig eignet sich ausgezeichnet zum Reinigen, Aufräumen, Entzundern und für das Strahlen als Vorbereitung vor dem Beschichten von metallischen Werkstücken.

Lieferbare Körnungen (Hauptkornbereich)

G12: 1,7-2,4mm
G14: 1,4-2,0mm
G16: 1,0-1,7mm
G18: 0,7-1,4mm
G25: 0,4-1,2mm
G40: 0,3-1,0mm
G50: 0,2-0,7mm
G80: 0,1-0,4mm
G120: 0,1-0,3mm

Physikalische Eigenschaften

Härte GP: 40 – 53 HRC (390 – 550 HV)
Härte GL: 54 – 60 HRC (570 – 720 HV)
Härte GH: >61 HRC (>740 HV)
Konform: kantig
Schmelzpunkt: ca. 1535°C
Spezifisches Gewicht: ca. 7g/cm³
Schüttgewicht*: ca. 4,0-4,6 g/cm³
Mikrostruktur: martensitisch
*je nach Korngröße

Strahlsysteme

– Druckstrahlanlagen
– Schleuderradstrahlanlagen (GL, GP)
(Verschleißschutz empfohlen)

Chemische Durchschnittsanalyse

C: 0,80-1,20%
Mn: 0,35-1,20%
Si: 0,40-1,50%
S: max. 0,05%
P: max. 0,05%
F: Rest

Anwendungsgebiete

- Entlacken
- Entrosten
- Entzundern
- Raustrahlen
- Reinigungsstrahlen
- Vorbereitung zur Oberflächenbeschichtung

Lieferbare Normen und Spezifikationen

EN ISO 11124-3
DIN 8201-2
SAE J444
SAE J993

Verpackung

25 kg Säcke auf Paletten zu 1 TO
1 TO lose im Big Bag