

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

Produktdatenblatt

Hartguss kantig

Hartguss kantig eignet sich vor allem zur Bearbeitung von metallischen Oberflächen in Druckstrahlanlagen. Aufgrund seiner Härte und des hohen Kohlenstoffanteils bricht Hartguss immer wieder in scharfkantige Partikel, was zu einer sehr hohen Abrasivleistung mit kurzen Strahlzeiten führt.

Lieferbare Körnungen (Hauptkornbereich)

G02: 0,1-0,2mm
G05: 0,1-0,3mm
G07: 0,2-0,4mm
G12: 0,3-0,6mm
G17: 0,4-0,8mm
G24: 0,6-1,0mm
G34: 0,8-1,2mm
G39: 1,0-1,4mm
G47: 1,2-1,7mm
G55: 1,4-2,0mm
G66: 1,7-2,4mm
G80: 2,0-2,8mm

Physikalische Eigenschaften

Härte des Neukorns: 640 – 900 HV (57 – 67 HRC)
Konform: kantig
Schmelzpunkt: ca. 1535°C
Spezifisches Gewicht: ca. 7g/cm³
Schüttgewicht*: ca. 3,0-4,6 g/cm³
Mikrostruktur: martensitisch
*je nach Korngröße

Strahlsysteme

– Druckstrahlanlagen
– Schleuderradstrahlanlagen
(Verschleißschutz empfohlen)

Chemische Durchschnittsanalyse

C: 2,70-3,40%
Mn: 0,25-1,00%
Si: 0,80-2,00%
S: 0,06-0,25%
P: 0,10-1,50%
F: Rest

Lieferbare Normen und Spezifikationen

EN ISO 11124-2
DIN 8201-3
BS 2451

Verpackung

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