Hartguss-Strahlmittel Produkt 110



Das Hartguss-Strahlmittel gehört zur Gruppe der gegossenen, metallischen Strahlmittel. Es wird aus einer geeigneten schmelzflüssigen Hartguss-Legierung granuliert und mechanisch in Körngrössen nach DIN 8201 Teil 2 und Teil 3 aufbereitet. Die Herstellung unterliegt strengen Fertigungskontrollen hinsichtlich Kornform, Korngrösse, mechanische und metallurgische Eigenschaften.

Eigenschaften

Das Hartguss-Strahlmittel hat einen hohen Entwicklungsstand erreicht. Härtegrad, Elastizität und Zersplitterungseigenschaften, die entscheidende Kerngrössen, sind optimal eingestellt. Das bedeutet lange Standzeit und hohe Strahlleistung. Dies gilt besonders für das strahlen von sehr harten Oberflächen. Das Hartguss-Strahlmittel ist im Sinne der „Technischen Arbeitsstoffe“ garantiert nicht silikogen, wenn es während des Einsatzes nicht mit silikogene Stoffen verunreinigt wird.

Anwendungsgebiete

Das Hartguss-Strahlmittel eignet sich zur Verwendung in allen Druckluft- und Schleuderrad-Strahlmaschinen und Anlagen. Einsatzgebiete sind das Reinigungsstrahlen (Putzen, Entzundern, Entrosten) und das Oberflächenveredelungsstrahlen (Raustrahlen, Entgraten).

Physikalische und Chemische Eigenschaften

Chemische Analyse

Kohlenstoff	C	2.70 – 3.00	%
Silizium	Si	1.00 – 2.20	%
Mangan	Mn	0.30 – 1.00	%
Phosphor	P	0.15 – 0.60	%
Schwefel	S	0.07 – 0.17	%

Gefüge

Martensitisch

Kornform

Kantig (kompakte Kugelsegmente) oder kugelig

Härte

Rockwell-C	61 – 64 HRc
Vickershärte	740 – 850 HV

Kornform K (kantig)

Kornklasse (DIN 8201)	Ueberkorn		Nennkorn		Unterkorn	
		max.		min.		max.
mm	mm	%	mm	%	mm	%
K 2.00-2.80	2.80	5	2.00	80	1.60	10
K 1.60-2.24	2.24	5	1.60	80	1.40	10
K 1.25-2.00	2.00	5	1.25	75	1.00	10
K 1.00-1.60	1.60	5	1.00	75	0.90	10
K 0.80-1.25	1.25	5	0.80	70	0.71	10
K 0.60-1.00	1.00	5	0.60	70	0.50	10
K 0.40-0.80	0.80	5	0.40	65	0.30	10
K 0.30-0.60	0.60	5	0.30	65	0.20	10
K 0.20-0.40	0.40	5	0.20	60	0.10	15
K 0.16-0.30	0.25	5	0.16	60		
K 0.10-0.20	0.20	5	0.10	60		
K 0.00-0.80	0.80	5	0.56	50		

Kornform R (kugelig)

Kornklasse (DIN 8201)	Ueberkorn		Nennkorn		Unterkorn	
		max.		min.		max.
mm	mm	%	mm	%	mm	%
R 2.00-2.80	2.80	0	2.00	85	1.60	3
R 1.60-2.24	2.24	0	1.60	85	1.40	3
R 1.25-2.00	2.00	0	1.25	80	1.00	10
R 1.00-1.60	1.60	0	1.00	80	0.90	10
R 0.80-1.25	1.25	0	0.80	80	0.71	10
R.0.60-1.00	1.00	0	0.60	75	0.50	10
R 0.40-0.80	0.80	0	0.40	75	0.30	10
R 0.30-0.60	0.60	0	0.30	70	0.20	10
R 0.20-0.40	0.40	0	0.20	70	0.10	15

Sonderkörnungen auf Anfrage
Die aufgeführten Daten entsprechen dem Stand der Drucklegung. Änderungen bleiben vorbehalten.

Spezifisches Gewicht

7.3 g/cm³ (minimalwert gemessen mit Methylalkoholverdrängung)

Schüttgewicht

2.8 – 4.8 g/cm³, je nach Kornklasse bzw. Kornverteilung (Lose geschüttet)

Verpackung

Kunststoff-Gewebesäcke, (PE-Faser) zu 25 kg auf Euro-Paletten (max. 1000 kg)