Elektro-Stahlguss-Strahlmittel Produkt 120



Das Elektro-Stahlguss-Strahlmittel gehört zur Gruppe der gegossenen, metallischen Strahlmittel. Es wird aus einer geeigneten schmelzflüssigen Stahlgusslegierung granuliert, thermisch nachbehandelt und in Kornklassen kugeliger oder kantiger Kornformen mechanisch aufbereitet.

Eigenschaften

Kugeliges Elektro-Stahlguss-Strahlmittel ist in seinen metallurgischen Eigenschaften besonders auf den Einsatz in Schleuderrad-Strahlanlagen abgestimmt. Es ist im Gegensatz zu Strahlmitteln aus Drahtkorn von Anfang an kugelig und verformt sich während des Einsatzes nur wenig. Durch seine ausgezeichneten metallurgischen Eigen- schaften weist es eine sehr niedrige Kornbruchrate auf. Es hat eine längere Lebensdauer als Strahlmittel aus Hartguss, jedoch geringere abrasive Wirkung. Während des Einsatzes bildet es ein Betriebsgemisch mit abgestumpften Körnern. Es hat damit je nach Härte die Strahlwirkung, die zwischen die vom kugeligem Stahlguss- und kantigem Hartguss-Strahlmittel liegt.

Rundes Elektrostahlgusskorn eignet sich zum

- Reinigungsstrahlen
- Kugelstrahlen

Kantiges Elektrostahlgusskorn eignet sich zum

- Reinigungsstrahlen und Entzundern
- Für spezielle Oberflächen werden kugelige und kantige Stahlgusskornfraktionen, in einem speziellen Mischverhältnis, angewendet.

Anwendungsbeispiele

- Entzundern von Walzprodukten
- Entgraten von Schmiedeteilen
- Gussputzen von Stahl- und Graugussteilen
- Oberflächenverfestigung hochbeanspruchter Fahrzeug- und Triebwerksteile
- Strahlen zur Verminderung der Oberflächenrauhigkeit

Körnungsprogramm (nach SAE J. 444)

S-Kornform (rund)		G-Kornform (kantig)	
Nr.	(mm)	Nr.	(mm)
S-1320	3.35 – 4.57	G- 10	2.00 – 2.82
S-1110	2.82 – 3.90	G- 12	1.68 – 2.38
S- 930	2.38 – 3.35	G- 14	1.40 – 2.00
S- 780	2.00 – 2.82	G- 16	1.19 – 1.68
S- 660	1.68 – 2.38	G- 18	1.00 – 1.40
S- 550	1.41 – 2.00	G- 25	0.71 – 1.19
S- 460	1.19 – 1.68	G- 40	0.42 – 1.00
S- 390	1.00 – 1.41	G- 50	0.29 – 0.71
S- 330	0.84 – 1.19	G- 80	0.18 – 0.42
S- 280	0.71 – 1.00	G-120	0.13 – 0.29
S- 230	0.59 – 0.84	G-200	0.07 – 0.18
S- 170	0.42 – 0.71	G-325	0.04 – 0.13
S- 110	0.29 – 0.50		
S- 70	0.18 – 0.35		

Chemische Richtanalyse

Kohlenstoff	C	0.85 – 1.20 %
Schwefel	S	max. 0.05 %
Silizium	S	min. 0.40 %
Phosphor	P	max. 0.05 %
Mangan	Mn	0.80 – 1.10 %

Härte

S rund		46 – 52 HRc
G kantig	S	40 – 51 HRc
	L	54 – 61 HRc
	H	60 – 66 HRc

Spezifisches Gewicht

7.3 kg/dm^3

Schüttgewicht

S rund	4.3 – 4.5 kg/dm^3
G kantig	2.9 – 4.1 kg/dm^3

Je nach Kornklasse verschieden

Verpackung

Elektro-Stahlgusskorn ist in Kunststoffsäcke zu je 25 kg verpackt. Der Transport erfolgt auf Euro-Tausch-Paletten zu je 1500 kg, geschützt durch Kartonhaube überschrumpft.

Lagerung

Trocken. Zur Lagerung können bis zu vier

Paletten übereinander gestapelt