

SPEZIFIKATION **RUNDES STAHLSTRAHLMITTEL** wärmebehandeltes Strahlmittel auf Fe-Basis EN ISO 11124-3

Anwendungsgebiete

Entzundern, entrostern, entlacken, entsanden, von z.B. Graugußteilen, Hartgußteilen, Blechen, Rohren, Bohr- und Fräswerkzeugen, u.v.m..

Finishing, Haftgrundvorbereitung, Schweißnahtvorbereitung, Brennschneidvorbereitung.

Eigenschaften

Strahlmittel auf Basis unlegiertem Stahl. Durch Rohstoffauswahl, Schmelz- und Flüssigzerkleinerungsmethode erhält das Korn zähnharte Eigenschaften, abgestimmt auf die Anforderungen in Schleuderradstrahlmaschinen. Das Feingefüge besteht aus feinem und homogenen Bainit und Martensit. Zähhart, elastische, kugelförmig, kompakt, einschluß- und rißfrei, kein Kornbruch möglich, Verbrauch nur durch Oberflächenverschleiß. Verschleißfestigkeit und Abtragswirkung in optimaler Weise vereinigt. Das wirtschaftlichste Strahlmittel aus Stahl.

Technische Daten

C	0,8 – 1,10%
Si	min. 0,4%
Mn	0,35 – 1,2%
S + P	max. 0,04%
Spez. Härte HV 2,0:	390 - 510
Dichte:	7,0 kg/dm ³
Schüttgewicht:	3,8 – 4,6 kg/dm ³

Korngrößen

WS 70	0,13 - 0,35 mm
WS 110	0,18 - 0,50 mm
WS 170	0,35 - 0,71 mm
WS 230	0,50 - 0,85 mm
WS 280	0,60 - 1,00 mm
WS 330	0,71 - 1,18 mm
WS 390	0,85 - 1,40 mm
WS 460	1,00 - 1,70 mm
WS 550	1,18 - 1,70 mm
WS 660	1,40 - 2,00 mm
WS 780	1,70 - 2,36 mm