

SPEZIFIKATION **EderTi-Grit**

Anwendungsgebiete

Entzundern, entrostern, entlacken, entsanden, aufrauen, von z.B. Graugußteilen, Hartgußteilen, Blechen, Rohren, Bohr- und Fräswerkzeugen, u.v.m.. Finishing, Haftgrundvorbereitung Hartgesteinsägen, Schweißnahtvorbereitung, Brennschneidvorbereitung. Es gibt hunderte Standardanwendungen für **EderTi-Grit**. Für besondere Anforderungen produzieren wir künstliche Betriebsgemische oder Standardsorten und angepaßte Gemische für Sonderfälle.

Eigenschaften

Kantig nicht splittrig, verschleißfest durch kompakte Kornteile, keine Staubeentwicklung beim Strahlen, geringster Anlagenverschleiß, niedriger Verbrauch. Oberflächenrauigkeit und -beschaffenheit ist ideal für nachfolgende Beschichtungen; Kantiges Strahlmittel auf Basis Ti-legiertem Gußeisen, nicht vergleichbar mit gewöhnlichen, spröden Hartgußstrahlmitteln. Die Zulegierung von Titan verleiht **EderTi-Grit** eine besondere Zähigkeit (stahlähnliches Feingefüge) und ist dadurch von höchster Lebensdauer und Leistung.

Technische Daten

C	2,70 – 3,30%
Si	0,80 – 1,60%
Mn	0,2 – 1,0% min
S + P	max. 0,40%
Spez. Härte HV 2,0:	>650 HV
Dichte:	7,0
Schüttgewicht:	3,2 – 4,0 kg/dm ³

Korngrößen

EderTi-Grit	GHK-0	G66	1,60 - 2,24 mm
EderTi-Grit	GHK-1	G55	1,25 - 2,00 mm
EderTi-Grit	GHK-2	G47	1,00 - 1,60 mm
EderTi-Grit	GHK-3	G34	0,80 - 1,25 mm
EderTi-Grit	GHK-4	G24	0,60 - 1,00 mm
EderTi-Grit	GHK-5	G17	0,40 - 0,80 mm
EderTi-Grit	GHK-6	G07	0,20 - 0,40 mm
EderTi-Grit	GHK-7	G05	0,10 - 0,30 mm