

## 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 <sup>3</sup>

### Korngrößen

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