

STAHLSCHROT AUS HARTSTAHL

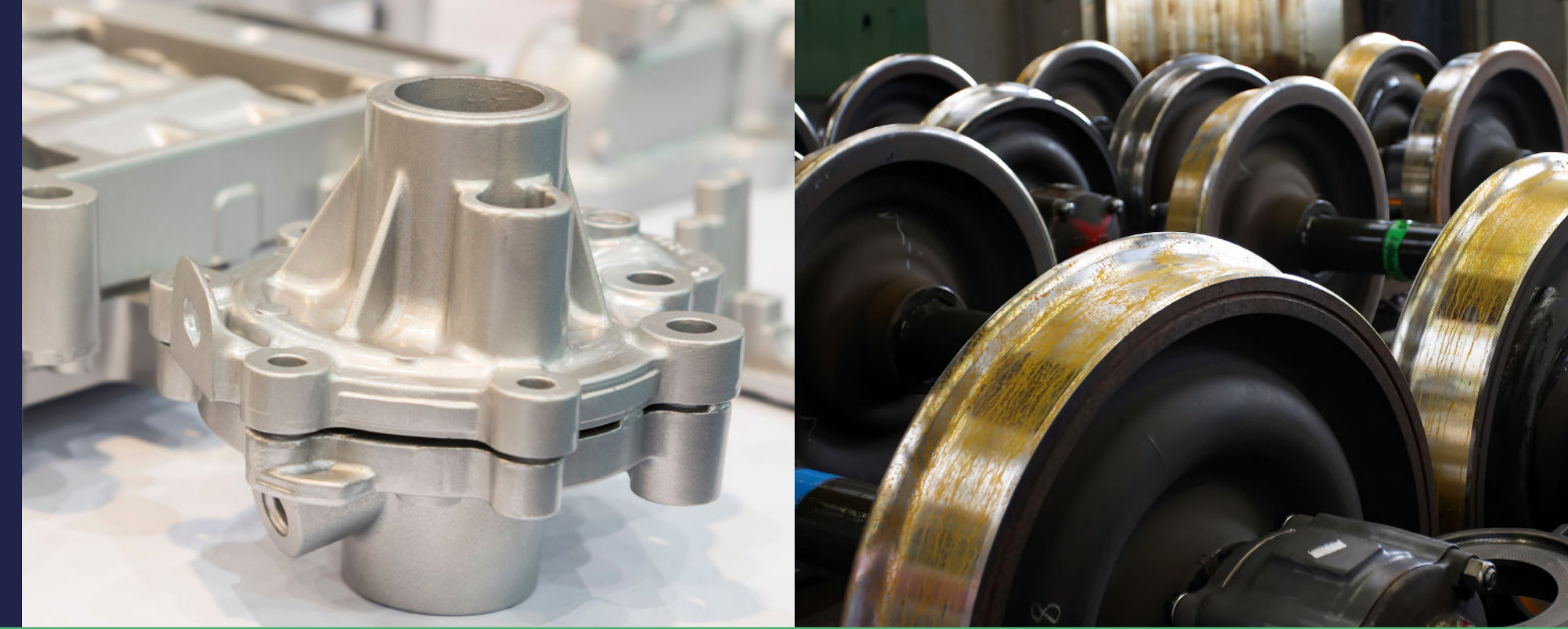
Zuverlässige und hochwertige Strahlmittel aus Hartstahl, die höchste Fertigungsstandards übertreffen

Hergestellt unter Einhaltung strengster Bedingungen und nach einem einzigartigen Härteverfahren, entsteht ein Strahlmittel mit optimaler Widerstandsfähigkeit, geringer Chloridleitfähigkeit und hoher Ermüdungsbeständigkeit. Hauptsächlich in Strahlanwendungen eingesetzt, vom Entsanden in Gießereien bis zum Entzundern in Stahlwerken, erfüllt unser Stahlkorn auch Ihre höchsten Ansprüche.

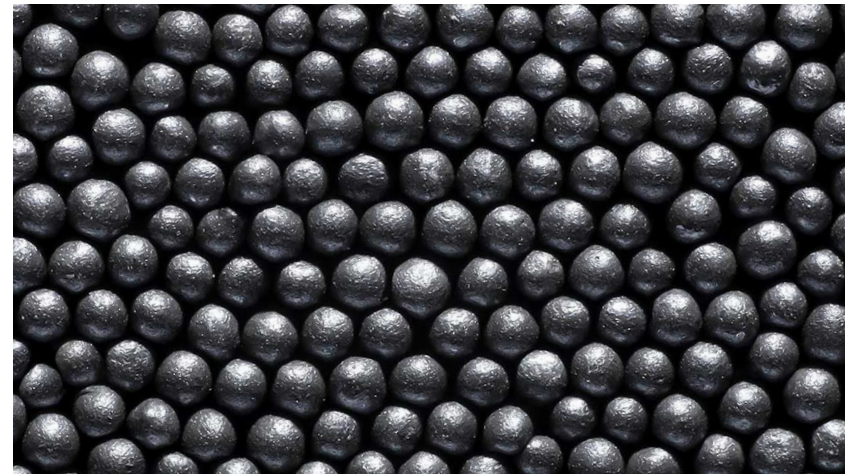
100% recycelbar
& 100% wiederverwendbar

Luftabgeschreckt

Weltweit erhältlich



W Abrasives
by WinoA



VORTEILE FÜR ANWENDER

#1 Qualität

- Modernste Zerstäubungstechnologien und ein hochgradig kontrollierter und einzigartiger Lufthärteprozess sorgen für minimale Fehler, Hohlräume und Risse.
- Hohe Rundheit des Strahlmittels für geringeren Maschinenverschleiß und hohe Rückpralleigenschaften
- Feines und homogenes martensitisches Gefüge für hervorragende Dauerhaftigkeit und Widerstandsfähigkeit

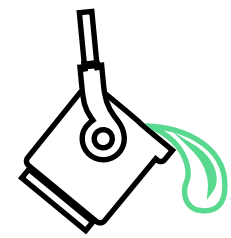
#2 Kosten

Dank unserer zahlreichen Produktionsstandorte können wir mit dem besten Preis-Leistungs-Verhältnis der Branche zu wettbewerbsfähigen Preisen produzieren und liefern.

#3 Verfügbarkeit

Mit 9 Produktionsstandorten weltweit und mehreren Vertriebsstandorten sind unsere Strahlmittel stets zur sofortigen Auslieferung verfügbar.

MÄRKTE UND ANWENDUNGEN



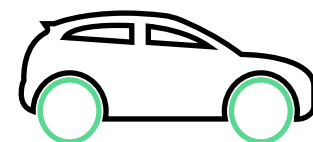
Gießereien



Schmieden

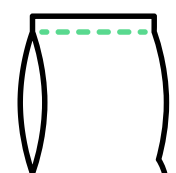


Stahlwerke

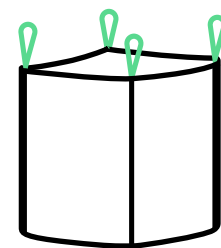


Fahrzeugbau

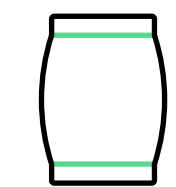
Verpackung



KARTONSÄCKE
1000 kg (2205 lb)
40 Säcke zu je 25 kg (55 lb)
pro Palette



Big Bag-Transportsack
1000 kg
(2205 lb)



Fass
907 kg
(2000 lb)

Individuelle Verpackung auf Anfrage erhältlich

EIGENSCHAFTEN

Chemische Analyse	Gemäß der Norm SAE J827 %C 0,8-1,2 %Si 0,4-1,2 %S < 0,05 %P < 0,05 %Mn 0,35-1,20: S070 und S110 %Mn 0,50-1,20: S170 %Mn 0,60-1,20: S230 und höher
Sieb-analyse	Gemäß der Norm SAE J 444
Härte	40-51 HRC (390 – 530 HV) *andere Härten auf Anfrage
Standard-abweichung	Bei 10 Messungen in der Mitte des Partikelradius. Mittlere absolute Abweichung vom arithmetischen Mittel: < 3HRC
Standard-abweichung	± 3Rc oder ± 40 HV
Mikro-struktur x500	Angelassener Martensit mit 15% Restaustenit
Mindest-dichte gemessen durch Alkohol-verdrängung	> 7,0 g/cm
Leitfähigkeit	< 30 µS/cm

Produkt	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120	200
S780	AP		85% min.	97% min.													
S660		AP		85% min.	97% min.												
S550			AP		85% min.	97% min.											
S460			AP	5% max.	85% min.	96% min.											
S390				AP	5% max.	85% min.	96% min.										
S330					AP	5% max.	85% min.	96% min.									
S280						AP	5% max.	85% min.	96% min.								
S230							AP	10% max.	85% min.	97% min.							
S170								AP	10% max.	85% min.	97% min.						
S110										AP	10% max.	80% min.	90% min.				
S70												AP	10% max.	80% min.	90% min.		
Sieb-Nr.	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120	200
Sieb-größe (mm)	2,80	2,36	2,00	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,60	0,50	0,425	0,355	0,30	0,180	0,125	0,075
Sieb-größe (Zoll)	0,111	0,0937	0,0787	0,0661	0,0555	0,0469	0,0394	0,0331	0,0278	0,0234	0,0197	0,0165	0,0139	0,0117	0,007	0,0049	0,0029

Kumulative Größenverteilung (%)

*Dieses Dokument dient nur zu Informationszwecken. Die darin enthaltenen Angaben sind unverbindlich. Wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertreter, um die neueste Version der technischen Datenblätter zu erhalten.