



Stahlguss kantig

Stahlguss kantig wird durch das Brechen von Rundkorn hergestellt. Durch unterschiedliche thermische Vergütung erhält man drei Härteklassen, was den Einsatz in unterschiedlichen Anwendungsgebieten ermöglicht. Die Härte GH bleibt im Betriebsgemisch kantig (geeignet zum Reinigen, Aufrauen, Oberflächenfinish), bei der Härte GL runden sich die Kanten im Betriebsgemisch ab (geeignet zum Entzundern und zur Oberflächenaufrauung vor Beschichtung). Bei der Härte GP rundet sich das Korn ab (geeignet für Entzunderungsarbeiten). Es handelt sich hierbei um ein Mehrwegstrahlmittel.

Anwendungsgebiete:

- ▶ Entzundern
- ▶ Entlacken
- ▶ Raustrahlen
- ▶ Reinigungsstrahlen
- ▶ Entrosten

Strahlsysteme:

- ▶ Druckstrahlanlagen (GH)
- ▶ Schleuderradstrahlanlagen (GL, GP)

| Physikalische Eigenschaften | | Lieferbare Körnungen | |
|---------------------------------------|---------------------------------|----------------------|------------------------------|
| Härte GP | 40 - 53 HRC (390 - 550 HV) | | Hauptkornbereich (mm) |
| Härte GL | 54 - 60 HRC (570 - 720 HV) | G 12 | 1,7 - 2,4 |
| Härte GH | >61 HRC (>740 HV) | G 14 | 1,4 - 2,0 |
| Kornform | kantig | G 16 | 1,0 - 1,7 |
| Schmelzpunkt | ca. 1535 °C | G 18 | 0,7 - 1,4 |
| Spezifisches Gewicht | ca. 7,8 g/cm ³ | G 25 | 0,4 - 1,2 |
| Schüttgewicht (je nach Korngröße) | ca. 4,0 – 4,6 g/cm ³ | G 40 | 0,3 - 1,0 |
| Mikrostruktur | martensitisch | G 50 | 0,2 - 0,7 |
| Chemische Durchschnittsanalyse | | | |
| C | 0,80 - 1,20 % | | |
| Si | 0,40 - 1,50 % | | |
| Mn | 0,35 - 1,20 % | | |
| S | max. 0,05 % | | |
| P | max. 0,05 % | | |
| Fe | Rest | | |

Verpackung

25 kg Säcke auf Palette zu 1 to. / 1 to. lose im Big Bag