



Hartguss kantig

Durch Einschmelzen von Gusseisen und anschließendem Verdüsen und Brechen des Korns wird Hartguss kantig hergestellt. Das Material weist eine hohe Härte auf. Dadurch bricht das Korn während des Strahlprozesses in scharfkantige Partikel, die eine permanent hohe Putz- und Aufrauungsleistung bewirken. Hartguss kantig ist ein Mehrwegstrahlmittel.

Anwendungsgebiete:

- ▶ Entrosten
- ▶ Entlacken
- ▶ Aufräumen

Strahlssysteme:

- ▶ Druckstrahlanlagen
- ▶ Schleuderradstrahlanlagen (Verschleißschutz wird empfohlen)

Physikalische Eigenschaften

Härte des Neukorns	640 – 900 HV (57-67 HRC)
Kornform	kantig
Schmelzpunkt	ca. 1535 °C
Spezifisches Gewicht	ca. 7 g/cm ³
Schüttgewicht (je nach Korngröße)	ca. 3,0 – 4,6 g/cm ³
Mikrostruktur	martensitisch

Chemische Durchschnittsanalyse

C	2,70 - 3,20 %
Si	0,80 - 2,00 %
Mn	0,30 - 1,00 %
P	0,10 - 0,60 %
S	0,07 - 0,25 %
Fe	Rest

Lieferbare Körnungen

Bezeichnung	Hauptkornbereich (mm)
G 02	0,1 - 0,2
G 05	0,1 - 0,3
G 07	0,2 - 0,4
G 12	0,3 - 0,6
G 17	0,4 - 0,8
G 24	0,6 - 1,0
G 34	0,8 - 1,2
G 39	1,0 - 1,4
G 47	1,2 - 1,7
G 55	1,4 - 2,0
G 66	1,7 - 2,4
G 80	2,0 - 2,8

Verpackung

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