

Hartguss kantig

Hartguss kantig wird durch Einschmelzen von Gusseisen mit anschließender Verdüsung und Brechen des Korns hergestellt. Aufgrund der hohen Härte bricht das Korn im Strahlprozeß in scharfkantige Partikel. Somit ermöglicht das Betriebsgemisch eine permanent hohe Putz- und Aufrauungsleistung.

Lieferbare Körnungen	Hauptkornbereich mm	Lieferbare Körnungen	Hauptkornbereich mm
G 02	0,1 – 0,2	G 34	0,8 – 1,2
G 05	0,1 – 0,3	G 39	1,0 – 1,4
G 07	0,2 – 0,4	G 47	1,2 – 1,7
G 12	0,3 – 0,6	G 55	1,4 – 2,0
G17	0,4 – 0,8	G 66	1,7 – 2,4
G 24	0,6 – 1,0	G 80	2,0 – 2,8

Auf Wunsch können weitere Körnungen hergestellt werden.

Typische physikalische Eigenschaften

Härte	56 HRC (+/- 640 HV)
Kornform	kantig
Schmelzpunkt	ca. 1535 °C
Dichte	ca. 7,0 g/cm ³
Schüttgewicht je nach Korngröße	ca. 3,0 – 4,6 g/cm ³
Mikrostruktur	martensitisch

Chemische Durchschnittsanalyse

C	2,80 – 3,20 %	S	0,07 – 0,12 %
Mn	0,35 – 0,90 %	P	0,10 – 0,20 %
Si	1,00 – 1,50 %	Fe	Rest

Verpackung

25 kg Säcke auf Palette zu 1 t
1 t lose im Big Bag

Anwendungsgebiete

- Entrosten, Entlacken, Aufrauen

Strahlanwendung

- Mehrwegstrahlmittel für Druckluftstrahlanlagen, bei Schleuderradanlagen nur mit entsprechender verschleißfester Ausrüstung der Anlage.

