

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, Oberflächenaufrauung vor Beschichtung) und bei der Härte GP rundet sich das Korn ab (geeignet für Entzunderungsarbeiten).

Lieferbare Körnungen	Hauptkornbereich mm	Lieferbare Körnungen	Hauptkornbereich mm
G 12	1,7 – 2,4	G 40	0,3 – 1,0
G 14	1,4 – 2,0	G 50	0,2 – 0,7
G 16	1,0 – 1,7	G 80	0,1 – 0,4
G 18	0,7 – 1,4	G 120	0,1 – 0,3
G 25	0,4 – 1,2		

Auf Wunsch können weitere Körnungen hergestellt werden.

Typische physikalische Eigenschaften

Härte GP	40 – 53 HRC (390 – 550 HV)	Schmelzpunkt	ca. 1535 °C
Härte GL	54 – 60 HRC (570 – 720 HV)	Dichte	ca. 7,0 g/cm ³
Härte GH	> 61 HRC (>740 HV)	Schüttgewicht	je nach Korngröße ca. 4,0 – 4,6 g/cm ³
Kornform	kantig	Mikrostruktur	martensitisch

Chemische Durchschnittsanalyse

C	0,80 – 1,20 %	S	max. 0,05 %
Si	0,40 – 1,50 %	P	max. 0,05 %
Mn	0,35 – 1,20 %	Fe	Rest

Verpackung

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

Anwendungsgebiete

- Entlacken, Entrostern, Aufrauen

Strahlanwendung

- Mehrwegstrahlmittel für Druckluftstrahlanlagen in allen Härten und Schleuderradstrahlanlagen in Härten GL und GP

