

Hartguss kantig Strahlmittel



Anwendungsgebiete:

- Mehrwegstrahlmittel
- Entrosten
- Entlacken
- Aufrauen

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

(in mm, Spezialkörnungen auf Anfrage)

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

Lieferformen

- 25 kg Papiersäcke auf Euro-Tauschpalette
- Einwegpalette zu je 1 t geschrumpft
- Big Bags mit Auslauf zu je 1 to auf Einwegpalette

Physikalische Eigenschaften

Härte des Neukorns	+/- 640 HV (56 HRC)
Kornform	kantig
Schmelzpunkt	ca. 1535 °C
Spezifisches Gewicht	ca. 7,8 g/cm ³
Schüttgewicht (je nach Korngröße)	ca. 3,0 – 4,6 g/cm ³
Mikrostruktur	martensitisch

Chemische Durchschnittsanalyse

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

Jens Herfeldt Baustoff GmbH Essen | Hildegrimstr. 9c | 45239 Essen | Telefon: 0201/402324 | Email: strahlmittel@herfeldt.de

Alle Daten sind Richtwerte mit vorkommens- und produktionsbedingter Toleranz. Sie dienen nur zur Beschreibung und stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Größere und feinere Anteile sind in Spuren möglich. Es wird keine Haftung oder Gewährleistung für die Aktualität, Richtigkeit und Vollständigkeit der zur Verfügung gestellten Informationen und Daten übernommen. Dem Benutzer obliegt es, die Tauglichkeit für seinen Verwendungszweck zu prüfen. Wir geben auf Wunsch gerne Auskunft über Toleranzbreiten und anwendungstechnische Erfahrungen. Verkäufe erfolgen gemäß unseren Verkaufs- und Lieferbedingungen.