

# HARTGUSS KANTIG GH



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.

## ANWENDUNGSGEBIETE

- Mehrwegstrahlmittel
- Entrosten
- Entlacken
- Aufrauen

## STRAHLSYSTEME

- Druckstrahlanlagen
- Schleuderradstrahlanlage (*Verschleißschutz empfohlen*)

### Typische physikalische Eigenschaften

Härte des Neukorns	ca. 640 HV (56 HRC)
Kornform	kantig
Schmelzpunkt	ca. 1535°C
Dichte	ca. 7,0 g/cm <sup>3</sup>
Schüttgewicht (je nach Korngröße)	ca. 3,0 - 4,6 g/cm <sup>3</sup>
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

### Verpackung

25 kg Säcke auf Palette zu 1t
1 t lose im big bag

### 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	2,4 - 2,8

Auf Wunsch können weitere Körnungen hergestellt werden.

