

STAHLGUSS KANTIG GS



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, Aufräumen, Oberflächenfinish), bei der Härte GL runden sich die Kanten im Betriebsgemisch ab (geeignet zum Entzundern, Oberflächen aufrauung vor Beschichtung) und bei der Härte GP rundet sich das Korn ab (geeignet für Entzunderungsarbeiten).

ANWENDUNGSGEBIETE

- Mehrwegstrahlmittel
- Entrosten
- Entlacken
- Aufräumen

STRAHLSYSTEME

- Druckstrahlanlagen (GH)
- Schleuderradstrahlanlagen (GL, GP)

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

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

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

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

Auf Wunsch können weitere Körnungen hergestellt werden.

