



KRAMPE HAREX®

KNOW WHY.

Datenblatt | Strahlmittel

PEENOX® CS STAHLDRAHTKORN NACH VDFI

ALLGEMEINE ANGABEN

Strahlmittel	Stahldrahtkorn
Kornform	Gerundet

KORNGRÖSSEN

0,30 mm	0,50 mm	0,80 mm	1,20 mm
0,35 mm	0,60 mm	0,90 mm	
0,40 mm	0,70 mm	1,00 mm	

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Härte	610 – 670 HV1 (56 – 59 HRC)
	640 – 700 HV1 (57 – 60 HRC)
	670 – 730 HV1 (59 – 61 HRC)
Gewicht	ca. 7,8 g/cm ³
Schüttgewicht	ca. 4,6 kg/l

RUNDUNGSRADE

G1 Leicht gerundet	G3 Kugelrund
G2 Normal gerundet	

ANWENDUNGSGEBIETE

Verformungs- und Verfestigungsstrahlen
--

CHEMISCHE ANALYSE

C	0,70 – 0,78% (610 – 670 HV1)	Si	0,10 – 0,30%
	0,70 – 0,78% (640 – 700 HV1)	Mn	0,50 – 0,80%
	0,80 – 0,88% (670 – 730 HV1)	S, P	max. 0,030%

VERWENDUNGSART

Mehrwegstrahlmittel

STRAHLSYSTEME

Schleuderrad und Druckluft

ZERTIFIZIERUNGEN & SYSTEMZULASSUNG

Normen	VDFI 8001, (DIN 8201-4)
Zertifizierungen	ISO 9001



Änderungen vorbehalten. Alle Angaben sind nur eine allgemeine Beschreibung unserer Produkte. Für detaillierte Informationen sind auf Anfrage Produktblätter erhältlich.

INFO

Stahldrahtkorn zum Verfestigungsstrahlen ist ein Präzisionsstrahlmittel. Es wird aus Stahldrähten ausgewählter Durchmesser und Zugfestigkeiten durch Schneiden auf Spezialmaschinen und anschließendem Runden (arrondieren) hergestellt. Es erfüllt den Standard VDFI 8001 des Verbands der Deutschen Federnindustrie e.V.

VERPACKUNG

Säcke 25 kg	Big Bag 1.000 kg	Fass 907 kg
1.000 kg je Palette (= 40 Säcke)		

LAGERUNG

Trocken lagern