



KRAMPE HAREX®

KNOW WHY.

Datenblatt | Strahlmittel

PEENOX® ST EDELSTAHL-DRAHTKORN (CRNI) NACH SAE AMS 2431/4

ALLGEMEINE ANGABEN

Strahlmittel	Edelstahldrahtkorn (CrNi)
Kornform	Gerundet

KORNGRÖSSEN

AWS 12	0,30 mm	AWS 35	0,90 mm
AWS 14	0,35 mm	AWS 41	1,00 mm
AWS 17	0,40 mm	AWS 47	1,20 mm
AWS 20	0,50 mm	AWS 54	1,40 mm
AWS 23	0,60 mm	AWS 62	1,60 mm
AWS 28	0,70 mm	AWS 80	2,00 mm
AWS 32	0,80 mm	AWS 96	2,40 mm

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Härte	min. 45 HRC (450 HV1)
Gewicht	min. 7,8 g/cm ³
Schüttgewicht	ca. 4,6 kg/l
Mikrostruktur	Austenit

ANWENDUNGSGEBIETE

Verfestigungsstrahlen	Verformungsstrahlen
-----------------------	---------------------

CHEMISCHE ANALYSE

C	max. 0,15 %	S	max. 0,030 %
Mn	max. 2,00 %	Cr	17,00 – 20,00 %
Si	max. 1,00 %	Ni	8,00 – 10,50 %
P	max. 0,045 %		

VERWENDUNGSART

Mehrwegstrahlmittel

STRAHLSYSTEME

Schleuderrad und Druckluft

ZERTIFIZIERUNGEN & SYSTEMZULASSUNG

Normen	SAE J441; SAE AMS 2431/4
Zertifizierungen	ISO 9001



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

INFO

Edelstahldrahtkorn zum Verfestigungsstrahlen ist ein Präzisionsstrahlmittel. Es wird aus Edelstahldrähten ausgewählter Materialgüten, Durchmesser und Zugfestigkeiten durch Schneiden auf Spezialmaschinen und anschließendem Runden (arrondieren) hergestellt. Es erfüllt die US-amerikanische Norm SAE AMS 2431/4.

VERPACKUNG



Säcke
25 kg

1.000 kg je Palette
(= 40 Säcke)



Big Bag
1.000 kg



Fass
907 kg



Trocken lagern