



KRAMPE HAREX®

KNOW WHY.

Datenblatt | Strahlmittel

HARTGUSSKIES

ALLGEMEINE ANGABEN

Strahlmittel	Hartgusskies
Kornform	Kantig

KORNGRÖSSEN

G 05	0,10 – 0,30 mm	G 39	1,00 – 1,40 mm
G 07	0,20 – 0,40 mm	G 47	1,20 – 1,70 mm
G 12	0,30 – 0,70 mm	G 55	1,40 – 2,00 mm
G 17	0,40 – 0,80 mm	G 66	1,70 – 2,40 mm
G 24	0,60 – 1,00 mm	G 80	2,00 – 2,80 mm
G 34	0,80 – 1,20 mm		

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Härte	min. 64 HRC (min. 800 HV1)
Gewicht	min. 7,2 g/cm ³
Schüttgewicht	ca. 4,4 kg/l
Mikrostruktur	Zementit; Martensit

VERWENDUNGSART

Mehrwegstrahlmittel

CHEMISCHE ANALYSE

C	2,70 – 3,20 %	S	max. 0,05 %
Si	0,80 – 1,50 %	P	max. 0,05 %
Mn	0,30 – 0,85 %		

ANWENDUNGSGEBIETE

Oberflächenvorbereitung vor Beschichtung	
Entrosten	Aufrauen
Entlacken	

STRAHLSYSTEME

Druckluft

ZERTIFIZIERUNGEN & SYSTEMZULASSUNG

Normen	ISO 11124-2; (DIN 8201-3)
Zertifikationen	ISO 9001



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

INFO

Hartgusskies ist ein kantiges Eisen-Strahlmittel. Es wird im Kupulofen durch Schmelzen von Gusseisen und Verdüsen (Atomisation) mittels Wasserstrahl hergestellt, anschließend erfolgt das Brechen. Hartguss erfährt keine thermische Nachbehandlung. Aufgrund seiner Härte ist es sehr spröde und zerbricht immer wieder in kantige Bruchstücke.

VERPACKUNG



Säcke
25 kg

1.000 kg je Palette
(= 40 Säcke)



Big Bag
1.000 kg



Trocken lagern