



# KRAMPE HAREX®

## KNOW WHY.

### Datenblatt | Strahlmittel

# KOTAR STEEL SHOT LC

#### ALLGEMEINE ANGABEN

<b>Strahlmittel</b>	Stahlschrot
<b>Kornform</b>	Rund
<b>C-Typ</b>	Niedrigkohlenstoff

#### KORNGRÖSSEN

<b>KOTAR 38</b> S 070 0,12–0,35 mm	<b>KOTAR 44</b> S 390 0,85–1,40 mm
<b>KOTAR 39</b> S 110 0,18–0,50 mm	<b>KOTAR 45</b> S 460 0,85–1,70 mm
<b>KOTAR 40</b> S 170 0,18–0,71 mm	<b>KOTAR 46</b> S 550 1,00–2,00 mm
<b>KOTAR 41</b> S 230 0,35–0,85 mm	<b>KOTAR 47</b> S 660 1,40–2,36 mm
<b>KOTAR 42</b> S 280 0,50–1,00 mm	<b>KOTAR 48</b> S 780 1,40–2,80 mm
<b>KOTAR 43</b> S 330 0,60–1,18 mm	

#### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

<b>Härte Neukorn</b>	43 – 48 HRC (420 – 480 HV1)
<b>Härte Betriebsgemisch</b>	47 – 50 HRC (470 – 520 HV1)
<b>Gewicht</b>	min. 7,3 g/cm <sup>3</sup>
<b>Schüttgewicht</b>	ca. 4,3 kg/l
<b>Mikrostruktur</b>	Bainit

#### VERWENDUNGSART

Mehrwegstrahlmittel
---------------------

#### CHEMISCHE ANALYSE

<b>C</b>	0,10–0,15 %	<b>S</b>	max. 0,035 %
<b>Si</b>	0,10–0,25 %	<b>P</b>	max. 0,035 %
<b>Mn</b>	1,20–1,50 %		

#### ANWENDUNGSGEBIETE

Entrosten	Entsanden
Entzundern	Entgraten

#### STRAHLSYSTEME

Schleuderrad, (Druckluft)
---------------------------

#### ZERTIFIZIERUNGEN & SYSTEMZULASSUNG

<b>Normen</b>	Werksstandard
<b>Zertifikationen</b>	ISO 9001



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

#### INFO

LC-Stahlschrot ist ein rundes Stahl-Strahlmittel. Es wird durch Schmelzen von Stahlschrott im Induktionsofen und Verdüsen (Atomisation) mittels Wasserstrahl hergestellt. Eine anschließende thermische Nachbehandlung ist nicht erforderlich.

#### VERPACKUNG



**Säcke**  
25 kg

1.000 kg je Palette  
(= 40 Säcke)



**Big Bag**  
1.000 kg



**Trocken lagern**