

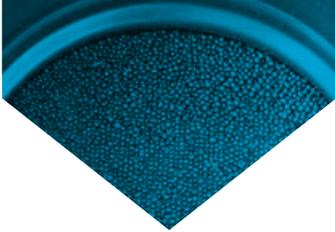


**KRAMPE HAREX®**

KNOW WHY.

**KOTAR**

**LOW CARBON  
HIGH PERFORMANCE**



# LOW CARBON

## **KrampeHarex® denkt weiter**

Aus über 40 Jahren Erfahrung mit Strahlmitteln wissen wir, was unsere Kunden brauchen: ein langlebiges Strahlmittel mit hoher Strahlleistung für maximale Wirtschaftlichkeit.

Mit KOTAR können wir Ihnen nun eine Produktlinie anbieten, die all diese Eigenschaften miteinander vereint.

Als Technologieführer für Strahlmittel sehen wir von KrampeHarex® uns in der Pflicht, Prozesse und Materialien permanent zu hinterfragen. Denn es geht immer noch besser. Analysen und standardisierte Prüfverfahren aus unseren Laboren gleichen wir mit den Praxiserfahrungen unserer Kunden ab. KOTAR ist das Ergebnis dieser konsequenten Weiterentwicklung – für eine höhere Effizienz Ihrer Anlagen.

**KrampeHarex®. Know why.**



»LANGLEBIGES  
STRAHLMITTEL MIT  
HOHER EFFIZIENZ«

# HIGH PERFORMANCE

## **KOTAR: Längere Lebensdauer, höhere Strahlleistung**

KOTAR vereint die Vorteile eines LC-Strahlmittels mit der Performance eines HC-Materials. Durch modernste Herstellungsverfahren konnte die Schmelze angepasst werden. Eine höhere Eingangshärte von 43–44 HRC führt zu verbesserten Strahlleistungen. Optimierte Siebungen sorgen für eine hervorragende Strahlgutüberdeckung und gleichbleibende Strahlbilder.

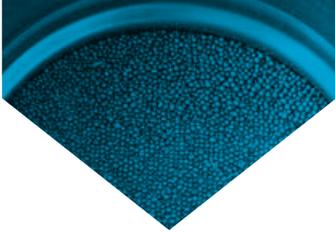
- + **LC, Low Carbon.** Für eine bainitisch-zähe Gefügestruktur, geringeren Anlagenverschleiß, eine lange Lebensdauer, hohe Wirtschaftlichkeit.
- ++ **KOTAR.** Das prozessoptimierte LC-Strahlmittel mit der Strahlkraft eines HC-Materials.

**KOTAR von KrampeHarex®. Know why.**

### **Chemische Analyse:**

|                |               |
|----------------|---------------|
| > Kohlenstoff: | 0,10 – 0,15 % |
| > Mangan:      | 1,20 – 1,50 % |
| > Silizium:    | 0,10 – 0,25%  |
| > Schwefel:    | 0,035 % max.  |
| > Phosphor:    | 0,035 % max.  |





# EINSATZBEREICHE

|  |   |   |
|--|---|---|
| Besondere Eigenschaften & Verwendungszweck | <b>LC-Stahlguss, rund.</b> Hohe Lebensdauer, geringer Verbrauch. Zur wirtschaftlichen Reinigung sowie Vorbereitung von Oberflächen bei Bauteilen aus Eisen und Stahl, v. a. Gussteilen. |   |
| Strahlanlage                               | <b>Schleuderrad- und Druckluftanlagen</b>   |   |
| SHOT CLEANING                              | Entgraten   | + |
|  | Entrosten   | + |
|  | Entschichten  | + |
|  | Entzundern  | + |
|  | Putzen  | + |

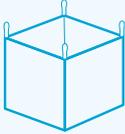
## + VORTEILE

|  |  |
|--|--|
| <p><b>Prozessoptimiertes LC-Strahlmittel</b></p> <p>Optimierte Siebungen, eine verbesserte Strahlgutüberdeckung sorgen für ein gleichbleibendes Strahlbild, High Performance bei komplexen Bauteilen</p>   | <p><b>Ausgezeichnete Qualität</b></p> <p>Modernste Herstellungsverfahren, innovative Gießprozesse, ständige Prozesskontrolle und bestes Recyclingmaterial – für ein ideales Strahlmittel</p>   |
| <p><b>Optimale Effizienz</b></p> <p>Ein LC-Strahlmittel mit der Effektivität eines HC-Materials: kurze Strahlzeiten bei einer hohen Lebensdauer</p>  | <p><b>Umweltschonende Produktion</b></p> <p>Eine gute Ökobilanz in der Produktion ist uns besonders wichtig. Von der Verwendung von Recyclingmaterial bis hin zu Verpackung und Transport.</p> |
| <p><b>Service+ – Unsere Erfahrung zu Ihrem Vorteil</b></p> <p>Seit Anfang der 80er Jahre sind wir mit unseren Strahlmitteln in der ganzen Welt unterwegs. Dabei haben wir vor allem eins gelernt: Gut zuhören. Jedes Unternehmen kennt spezielle Betriebsabläufe, stellt eigene Anforderungen. Unsere kompetenten Berater finden gemeinsam mit Ihren Expertinnen und Experten die passende Lösung.</p> |  |

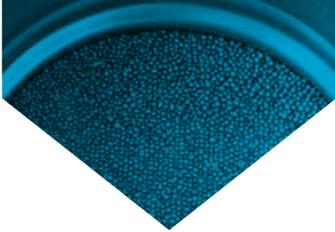
KOTAR



# TECHNISCHE DATEN

|                        |  |   |
|------------------------|--|---|
| <b>Strahlmittelart</b> | LC-Stahlguss   |   |
| <b>Kornform</b>        | Rund   |   |
| <b>Verwendung</b>      | Entgraten, Entrosten, Entschichten, Entzundern, Putzen   |   |
| <b>Normen</b>          | Werksnorm  |   |
| <b>Härte</b>           | Neukorn: 43 – 44 HRC (425 – 435 HV1)<br>Härte Betriebsgemisch: 47 – 50 HRC (470 – 510 HV1)   |   |
| <b>Gewicht</b>         | 7,0 g/cm <sup>3</sup>  |   |
| <b>Korngröße</b>       | <p>KOTAR 38: 0,12 – 0,43 mm<br/>KOTAR 39: 0,18 – 0,60 mm<br/>KOTAR 40: 0,30 – 0,85 mm<br/>KOTAR 41: 0,43 – 1,00 mm<br/>KOTAR 42: 0,50 – 1,18 mm<br/>KOTAR 43: 0,71 – 1,40 mm</p> | <p>KOTAR 44: 0,71 – 1,70 mm<br/>KOTAR 45: 0,85 – 2,00 mm<br/>KOTAR 46: 1,00 – 2,36 mm<br/>KOTAR 47: 1,18 – 2,80 mm<br/>KOTAR 48: 1,40 – 3,35 mm</p> |
|                        | <i>Andere Korngrößen und Mischungen auf Anfrage</i>  |   |
| <b>Verpackungen</b>    |  <p><b>Sack</b><br/>25 kg</p>   |  <p><b>BigBag</b><br/>1000 kg</p>                                |





# KORNGRÖSSEN

**KOTAR 38**  
0,12 – 0,43 mm

**KOTAR 39**  
0,18 – 0,60 mm



**KOTAR 43**  
0,71 – 1,40 mm

**KOTAR 44**  
0,71 – 1,70 mm

**KOTAR 45**  
0,85 – 2,00 mm



| Sieb (mm) | KOTAR 38 | KOTAR 39 | KOTAR 40 | KOTAR 41 | KOTAR 42 |
|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 3,35      |          |          |          |          |          |
| 2,80      |          |          |          |          |          |
| 2,36      |          |          |          |          |          |
| 2,00      |          |          |          |          |          |
| 1,70      |          |          |          |          |          |
| 1,40      |          |          |          |          |          |
| 1,18      |          |          |          |          | 0 %      |
| 1,00      |          |          |          | 0 %      | 10 % max |
| 0,85      |          |          | 0 %      | 10 % max |          |
| 0,71      |          |          | 10 % max |          |          |
| 0,60      |          | 0 %      |          |          | 85 % min |
| 0,50      |          | 5 % max  |          | 80 % min | 96 % min |
| 0,43      | 0 %      |          |          | 90 % min |          |
| 0,36      | 10 % max |          | 80 % min |          |          |
| 0,30      |          | 80 % min | 90 % min |          |          |
| 0,18      | 90 % min | 96 % min |          |          |          |
| 0,12      | 97 % min |          |          |          |          |





**KRAMPE HAREX®**

KNOW WHY.

## DEUTSCHLAND

**KrampeHarex GmbH & Co. KG**

Pferdekamp 6-8  
D-59075 Hamm

**Tel** +49 (0)2381-977 977

**Fax** +49 (0)2381-977 955

**Internet** [www.krampeharex.com](http://www.krampeharex.com)

**E-Mail** [info@krampeharex.com](mailto:info@krampeharex.com)

**KrampeHarex Leisnig GmbH**

Gorschmitzer Weg 2 f  
D-04703 Leisnig

**Tel** +49 (0)34321-6362 0

**Fax** +49 (0)34321-6362 11

**Internet** [www.krampeharex.com](http://www.krampeharex.com)

**E-Mail** [leisnig@krampeharex.com](mailto:leisnig@krampeharex.com)

## TSCHECHIEN

**KrampeHarex CZ spol. sr. o.**

Osvobození 234  
CZ-66481 Ostrovačice

**Tel** +420 549-245 064

**Fax** +420 541-247 817

**Internet** [www.krampeharex.cz](http://www.krampeharex.cz)

**E-Mail** [info@krampeharex.cz](mailto:info@krampeharex.cz)

