



**KRAMPE HAREX®**

KNOW WHY.

STAHL DRAHTKORN

# BLASTEX® CS

PERFEKT ZUGESCHNITTEN.  
FÜR OPTIMALE ERGEBNISSE.



# GUTE GRÜNDE FÜR BLASTEX® CS



## LÄNGERE STANDZEIT & GERINGER VERBRAUCH

Deutlich längere Nutzungsdauer im Vergleich zu anderen Strahlmitteln wie Stahlguss, Korund oder Hartguss. Das Drahtkorn behält über viele Zyklen seine Form und Härte, sodass es seltener nachgefüllt werden muss. Ergebnis: reduzierter Strahlmittelverbrauch und niedrigere Kosten pro Strahlvorgang.



## GERINGERE STAUBENTWICKLUNG

BLASTEX® CS ist zäh und bruchfest, zerplatzt beim Strahlen nicht sofort in Feinstpartikel. Dadurch entsteht weniger Staub in der Strahlkabine – das Arbeitsumfeld bleibt sauberer, die Sicht besser und Filteranlagen werden entlastet. Im Vergleich erzeugt spröder Stahlguss deutlich mehr Staub durch Zerfall in kleine Partikel.



## PREISSTABILITÄT

Keine volatilen Rohstoffzuschläge (wie Schrott- oder Energiekostenaufschläge bei Gussmaterial) beeinflussen den Preis – BLASTEX® CS bietet dadurch mehr Preissicherheit. Die längere Standzeit senkt zudem die laufenden Beschaffungskosten (teils mehr als 50% weniger Verbrauch gegenüber anderen Strahlmitteln).



## GLEICHMÄSSIGE OBERFLÄCHENQUALITÄT

Dank homogener Gefügestruktur und einheitlicher Kornform gewährleistet Drahtkorn ein gleichmäßigeres Strahlbild als weniger homogene Strahlmittel. Die Oberflächenrauheit bleibt konstanter, was ideal ist für prozessempfindliche Anwendungen (etwa vor dem Lackieren oder Beschichten).



## QUALITÄT & INNOVATION

Ein moderner Maschinenpark, ausgebildete Fachkräfte und das KrampeHarex Technologiezentrum unterstreichen den Anspruch an Präzision und Qualität.

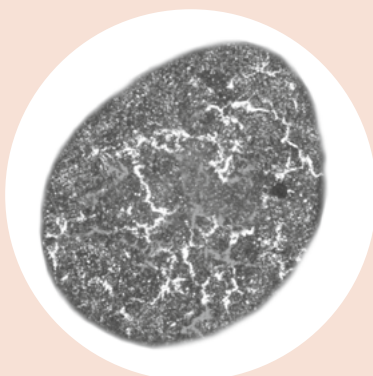


MADE IN  
GERMANY

## GEFÜGEVERGLEICH BLASTEX® CS

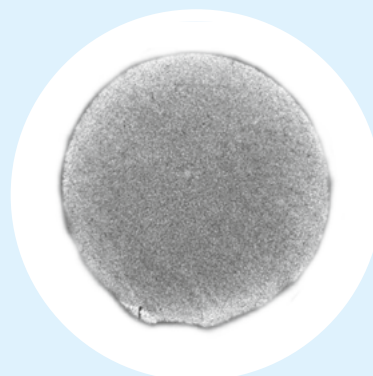
Der Einsatz von BLASTEX® CS reduziert Bruchrisiken, verlängert die Standzeiten und gewährleistet eine konstante Strahlqualität. BLASTEX® CS bietet damit eine sichere und wirtschaftliche Alternative für den zuverlässigen Einsatz im Strahlprozess.

### Stahlguss



Deutlich porösere Struktur. Weniger homogen. Lunker wirken beim Einsatz des Strahlmittels als Sollbruchstellen.

### BLASTEX® CS



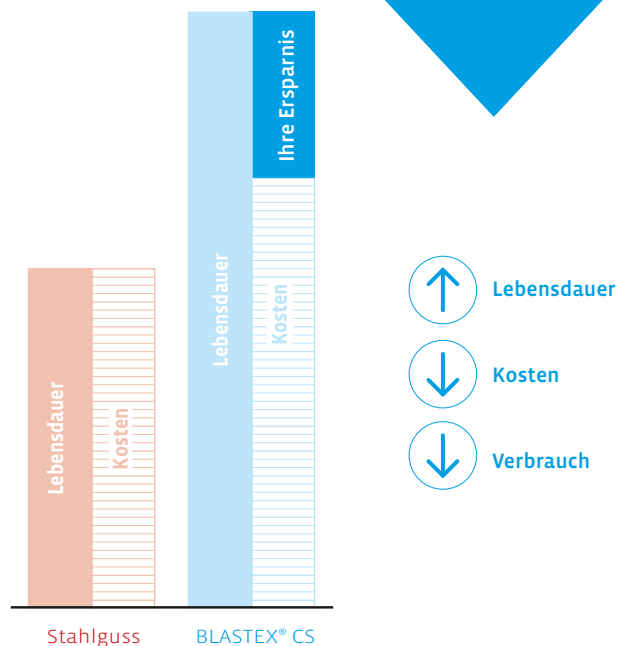
Durch seine gezogene Struktur in sich homogen und robust. Arbeitet sich im Strahlprozess ab.

# WISSEN, WARUM SIE KOSTEN SPAREN

»IHR VORTEIL:  
MEHR KOSTEN-  
EFFIZIENZ«

BLASTEX® CS überzeugt gegenüber Stahlguss LC, Korund und Stahlguss HC durch längere Standzeiten und reduziert den Verbrauch erheblich. Die Lebensdauer steigt spürbar, wodurch weniger Materialwechsel notwendig ist. Gleichzeitig sinken die Kosten pro Quadratmeter deutlich. BLASTEX® CS bietet damit eine wirtschaftliche, zuverlässige Lösung für effiziente Strahlprozesse.

|                    | BLASTEX® CS | Stahlguss LC | Stahlguss HC | Korund |
|--------------------|-------------|--------------|--------------|--------|
| Standzeit          | +++         | +            | ++           | +      |
| Staubbelastung     | +           | +++          | ++           | +++    |
| Oberfläche         | +++         | ++           | ++           | ++     |
| Strahlintensität   | +++         | ++           | +            | ++     |
| Prozesskonstanz    | +++         | ++           | +            | +      |
| Wirtschaftlichkeit | +++         | +            | ++           | +      |



## CHEMISCHE ANALYSE

- > Kohlenstoff: 0,45 – 0,85 %
- > Mangan: max. 1,00 %
- > Silizium: 0,10 – 0,30 %
- > Schwefel: max. 0,025 %
- > Phosphor: max. 0,025 %

## PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

- > Härte: 400 – 550 HV1 (40 – 55 HRC)
- > Gewicht: ca. 7,8 g/cm<sup>3</sup>
- > Schüttgewicht: ca. 4,6 kg/l
- > Mikrostruktur: Martensit



## BLASTEX® CS VIELFÄLTIGE EINSATZMÖGLICHKEITEN

FÜR DIE MECHANISCHE  
OBERFLÄCHENREINIGUNG  
UND -VORBEREITUNG BEI  
**SCHLEUDERRAD- UND  
DRUCKLUFTANLAGEN**

### VORBEREITUNG ZUR BESCHICHTUNG

Schaffen einer gleichmäßigen, haftfähigen  
Oberfläche vor dem Lackieren

### ENTSANDEN

Entfernen von Guss-Sandresten

### ENTGRATEN

Sauberes Abtragen von Graten und scharfen Kanten

### ENTZUNDERN

Entfernen von Zunderschichten

### ENTROSTEN

Entfernen von Rost auf Stahloberflächen





# KRAMPE HAREX®

KNOW WHY.

## MEHR ALS EIN STÜCK DRAHT KRAMPEHAREX PLUS



### STRAHLMITTEL-PRÜFUNGEN

Im Rahmen des Services werden eingesetzte Strahlmittel regelmäßig geprüft (z.B. Kornverteilung im Betriebsgemisch, Einstellung der Windsichtung), um eine gleichbleibende Qualität im Prozess sicherzustellen.

### BERATUNG VOR ORT

Experten von KRAMPEHAREX analysieren die Anforderungen und beraten direkt beim Kunden, um das optimale Strahlmittel und die optimalen Einstellungen zu finden.

### ANLAGENCHECK

Überprüfung der Strahlanlage des Kunden (Strahlergebnis, Verschleiß, Stromaufnahmen Turbinen etc.) und Empfehlungen zur Optimierung. So wird gewährleistet, dass BLASTEX® CS unter bestmöglichen Bedingungen eingesetzt wird.

## DAS KRAMPEHAREX UMWELTVERSprechen:



**100 % Ökostrom  
in allen Prozessen**



**Ressourcenschonende  
Fertigung durch hochmoderne  
Technologien**



**Nachhaltige Logistik und  
Recycling aller Materialien**

### NACHHALTIGKEIT AUS VERANTWORTUNG

Wir produzieren unser Drahtkorn in Deutschland – mit Ökostrom und kurzen Lieferwegen. Unsere Fertigung in Hamm garantiert maximale Flexibilität, Liefersicherheit und einen aktiven Beitrag zum Klimaschutz. Wir setzen auf energieeffiziente Prozesse, Kreislaufwirtschaft und nachhaltige Entsorgung, um unsere Umwelt zu schützen und die Zukunft aktiv mitzugestalten.



**Certified  
Sustainability**

## DEUTSCHLAND

KrampeHarex GmbH & Co. KG  
Pferdekamp 6 – 8  
D-59075 Hamm

Tel +49 2381 977 977

Fax +49 2381 977 955

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

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

## ANSPRECHPARTNER

**RAINER BOLDT**

OST PLZ-Bereiche: 0, 1, 2

Mobil +49 152 0910 5372

E-Mail [rainer.boldt@krampeharex.com](mailto:rainer.boldt@krampeharex.com)

**ROBERT HÜBNER**

SÜD PLZ-Bereiche: 6, 7, 8, 9

Mobil +49 173 7 12 17 57

E-Mail [robert.huebner@krampeharex.com](mailto:robert.huebner@krampeharex.com)

**DAVID SCHÄDER**

WEST PLZ-Bereiche: 2, 3, 4, 5

Mobil +49 172 275 73 63

E-Mail [david.schaeder@krampeharex.com](mailto:david.schaeder@krampeharex.com)

