



KRAMPE HAREX®

KNOW WHY.

Datenblatt | Strahlmittel

PEENOX® CS STAHLDRAHTKORN NACH SAE AMS

ALLGEMEINE ANGABEN

Strahlmittel	Stahldrahtkorn
Kornform	Gerundet

KORNGRÖSSEN

AMS 2431/3	AMS 2431/8	Korngröße
AWCR 12	AWCH 12	0,30 mm
AWCR 14	AWCH 14	0,35 mm
AWCR 17	AWCH 17	0,40 mm
AWCR 20	AWCH 20	0,50 mm
AWCR 23	AWCH 23	0,60 mm
AWCR 28	AWCH 28	0,70 mm
AWCR 32	AWCH 32	0,80 mm
AWCR 35	AWCH 35	0,90 mm
AWCR 41	AWCH 41	1,00 mm
AWCR 47	AWCH 47	1,20 mm
AWCR 54	AWCH 54	1,40 mm
AWCR 62	AWCH 62	1,60 mm

STRAHLSYSTEME

Schleuderrad und Druckluft

CHEMISCHE ANALYSE

C	0,45 – 0,85 %	P	max. 0,04 %
Mn	0,30 – 1,30 %	S	max. 0,05 %
Si	0,10 – 0,35 %		

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Härte	AMS 2431/3	45 – 52 HRC (450 – 550 HV1)
	AMS 2431/8	55 – 62 HRC (600 – 750 HV1)
Gewicht		min. 7,8 g/cm ³
Schüttgewicht		ca. 4,6 kg/l

ANWENDUNGSGEBIETE

Verfestigungsstrahlen Verformungsstrahlen

ZERTIFIZIERUNGEN & SYSTEMZULASSUNG

Normen	SAE J441; SAE AMS 2431/3; SAE AMS 2431/8
Zertifikationen	ISO 9001



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

INFO

Stahldrahtkorn zum Verfestigungsstrahlen ist ein Präzisionsstrahlmittel. Es wird aus Stahldrähten ausgewählter Durchmesser und Zugfestigkeiten durch Schneiden auf Spezialmaschinen und anschließendem Runden (arrondieren) hergestellt. Es erfüllt die US-amerikanischen Normen SAE AMS 2431/3 und SAE AMS 2431/8.

VERPACKUNG



Säcke
25 kg

1.000 kg je Palette
(= 40 Säcke)



Big Bag
1.000 kg



Fass
907 kg



Trocken lagern