



KRAMPE HAREX®

KNOW WHY.

Datenblatt | Strahlmittel

STAHLKIES

ALLGEMEINE ANGABEN

Strahlmittel	Stahlkies
Kornform	Kantig
C-Typ	Hochkohlenstoff

KORNGRÖSSEN

GX 120	0,07 – 0,35 mm	GX 18	0,85 – 1,70 mm
GX 80	0,12 – 0,50 mm	GX 16	1,00 – 2,00 mm
GX 50	0,30 – 0,85 mm	GX 14	1,18 – 2,36 mm
GX 40	0,50 – 1,18 mm	GX 12	1,40 – 2,80 mm
GX 25	0,60 – 1,40 mm		

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Härte, Typ GP	46 – 52 HRC (480 – 550 HV1)
Härte, Typ GL	53 – 57 HRC (570 – 650 HV1)
Härte, Typ GH	min. 64 HRC (min. 800 HV1)
Gewicht	ca. 7,6 g/cm ³
Schüttgewicht	ca. 4,5 g/cm ³
Mikrostruktur	Martensit; fein, homogen

CHEMISCHE ANALYSE

C	min. 0,85 %	S	max. 0,05 %
Si	min. 0,40 %	P	max. 0,05 %
Mn	0,60 – 1,20 %		

ANWENDUNGSGEBIETE

Typ GH, GL	Oberflächenvorbereitung vor Beschichtung
Typ GL, GP	Entzundern

STRAHLSYSTEME

Typ GL, GP	Schleuderrad
Typ GH	Druckluft

ZERTIFIZIERUNGEN & SYSTEMZULASSUNG

Normen	Werksstandard, ISO 11124-3, (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

Stahlkies ist ein kantiges Stahl-Strahlmittel. Im ersten Schritt wird Stahlschrot (rund) durch Schmelzen von Stahlschrott im Induktionsofen und Verdüsen (Atomisation) mittels Wasserstrahl hergestellt. Im zweiten Schritt erfolgt das Brechen des runden Kornes. Im dritten Schritt schließt sich eine gezielte Wärmebehandlung an, um die geforderten Härtewerte in 3 Klassen zu erzielen.

VERPACKUNG



Säcke
25 kg

1.000 kg je Palette
(= 40 Säcke)



Big Bag
1.000 kg



Trocken lagern