

STÅLSAND

FÖRSTKLASSIGT HÖGEFFEKTIVT RENSMEDEL

STEEL SHOT

Metabrasive steel shot är ett runt korn av värmebehandlat, övareutektiskt stål. Det har en jämn martensitisk struktur, vilket ger optimal rensförmåga och utomordentlig livslängd.

Det är ett optimalt rensmedel för de flesta slungrensanspplikationer. Livslängden och motstånd mot plastisk utmattning ger maximal rens effektivitet till lägsta kostnad. Steel shot passar också utmärkt för shotpeening.

Hårt – rensar snabbt och effektivt

Motståndskraftigt – utomordentlig livslängd.

Anslagseffektivt – de runda kornen flerfaldigar sin effektivitet genom rikoschetteffekten. Detta möjliggör rensning av ytor, vilka annars vore oåtkomliga vid direkt blästring.

Runt – format i framställningsprocessen, och förblir runt hela livslängden, vilket innebär:

- en bra balanserad driftsblandning
- minimalt slitage av maskinen.

STEEL GRIT

Ett kantigt slungrennsmedel vilket framställs genom att speciellt värmebehandlade stora korn, av samma stål som steelshot, krossas i kulkvarnar. De olika hårdheterna, erhållna genom värmebehandling, ger olika ytprofiler. GP Steel grit används huvudsakligen i slungrensmaskiner för rensning eller ytpreparation. GL och GH Steel grit används både i slungrensmaskiner och vid fristråleblästring.

GP STEEL GRIT/HPG

Detta rensmedel, vilket är kantigt när det är nytt, blir snabbt runt när det börjar användas. Detta ger bättre verkningsgrad vid rensning utan att underhållskostnaderna för blästerutrustningen höjs.

GL STEEL GRIT

Fastän hårdheten är högre än för GP rundas så småningom, även kantigheten på GL. Materialet är speciellt lämpligt för grov rensning och ytpreparation. GL rensar snabbt och ger alla ytor ett rent etsat utseende.

GH STEEL GRIT

Detta material, vilket har den högsta hårdheten, förblir alltid kantigt i driftsblandningen. GH splittras dock långsamt men ger snabbt och effektivt ett etsande rent resultat. Idealiskt för mycket grov rensning och preparering av ytor där hög profilhöjd eftersträvas.

PROFILIUM

Denna fina steel grit är utvecklad för att användas vid fristråleblästring. Den är idealisk att använda före målning, metallisering etc. Rensmedlet levereras i färdiga driftsblandningar vilket ger en omedelbar, välbalanserad driftsblandning. Påfyllningsarbetet för att bygga upp en driftsblandning behövs därför inte. Metagrit är idealiskt som ersättning för gjutjärnsgranulat, Korund etc. och ger då flera fördelar.

FÖRSTKLASSIGT RENSMEDEL

Metabrasive	Steelshot	GP Steel Grit	GL Steel Grit	GH Steel Grit	Profilium
Form som nytt	Runt	Kantigt	Kantigt	Kantigt	Kantigt
Genomsnittlig hårdhet:	Normal	44 – 50 HRC	54 – 60 HRC	≥64 HRC	≥64 HRC
Tukon durometer	45 – 51 HRC				
Knoop diamantspets	Special				
1000g vikt	51 – 57 HRC				
Vickers	450-520 HV	450-520 HV	560-670 HV	≥820 HV	≥820 HV
10kg 5kg 2,5kg 1,0kg beroende på kornstorlek	530-630 HV				
Genomsnittlig hårdhets- avvikelse*	±3HRC eller ±40 HV	±3 HRC eller ±40 HV	±3 HRC eller ±50 HV	±3 HRC eller ±60 HV	±3 HRC eller ±60 HV
Mikrostruktur	helt jämn och likformad tempererad martensit			helt jämn och likformad martensit	
Specifik vikt	≥7.0 g/cm ³	≥7.0 g/cm ³	≥7.0 g/cm ³	≥7.0 g/cm ³	≥7.0 g/cm ³

* På 10 mätningar tagna på halverade kom

STÅLSAND

KORNSTORLEKSSPECIFIKATION RUNT MATERIAL																
SHOT Kornstorlek (mm)	% : min & max ackumulerad procent tillåten för motsvarande siktar															
S780 2.0 - 2.8	0%		85% min	97% min												
S660 1.7 - 2.4		0%		85% min	97% min											
S550 1.4 - 2.0			0%		85% min	97% min										
S460 1.2 - 1.7			0%	5% max		85% min	96% min									
S390 1.0 - 1.4				0%	5% max		85% min	96% min								
S330 0.85 - 1.2					0%	5% max		85% min	96% min							
S280 0.71 - 1.0						0%	5% max		85% min	96% min						
S230 0.6 - 0.85							0%	10% max		85% min	97% min					
S170 0.42 - 0.71								0%	10% max			85% min	97% min			
S110 0.3 - 0.5										0%	10% max			80% min	90% min	
S70 0.18 - 0.35												0%	10% max		80% min	90% min
SAE Sikt nr	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120
BS Sikt nr	6	7	8	10	12	14	16	18	22	25	30	36	44	52	85	120
BS Nom.kornst (mm)	2.80	2.36	2.00	1.70	1.40	1.18	1.00	0.85	0.71	0.60	0.50	0.42 5	0.35 5	0.30	0.18	0.12 5

KORNSTORLEKSSPECIFIKATION KANTIGT MATERIAL																
GRIT (GP, GL, GH) Kornstorlek (mm)	% : min & max ackumulerad procent tillåten för motsvarande siktar															
G12 1.7 - 2.4		0%		80% min	90% min											
G14 1.4 - 2.0			0%		80% min	90% min										
G16 1.2 - 1.7				0%		75% min	85% min									
G18 1.0 - 1.4					0%		75% min		85% min							
G25 0.71 - 1.2						0%			70% min			80% min				
G40 0.42 - 1.0							0%					70% min		80% min		
G50 0.3 - 0.71									0%					65% min	75% min	
G80 0.18 - 0.42												0%			65% min	75% min
SAE Sikt nr	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120
BS Sikt nr	6	7	8	10	12	14	16	18	22	25	30	36	44	52	85	120
BS Nom.kornst (mm)	2.80	2.40	2.00	1.68	1.40	1.20	1.00	0.85	0.71	0.60	0.50	0.42	0.355	0.3	0.18	0.125