

STAHLGUSS (KANTIG)

Stahlguss wird aus einer Stahllegierung mit einem geringen Gehalt an Kohlenstoff, Schwefel, Phosphor und Chrom hergestellt und anschließend mit modernsten Methoden thermisch behandelt. Die metallographische Struktur liegt zwischen Martensit, Bayleyit, Trostit und Sorbit. Die charakteristischen Eigenschaften sind: Zähigkeit, hohe Verschleißfestigkeit und lange Lebensdauer.

CHEMISCHE ANALYSE	C	0.85 - 1.2 %		
	Mn	0.5 - 1.2 %		
	Si	0.4 - 1.5 %		
	P	< 0.05 %		
	S	< 0.05 %		
KORNFORM	Scharfkantig			
ART	Metallisch			
FARBE	Grau			
HÄRTE	GH = 62 - 68 HRC	GP = 40 - 50 HRC	GL = 55 - 60 HRC	
SCHÜTTGEWICHT	4.0 - 4.5 kg/dm ³			
SPEZIFISCHES GEWICHT	7 kg/dm ³			
KORNGRÖSSE	G.12	1.40 - 2.00 mm		
	G.14	1.20 - 1.70 mm		
	G.16	1.00 - 1.40 mm		
	G.18	0.70 - 1.20 mm		
	G.25	0.40 - 1.00 mm		
	G.40	0.30 - 0.80 mm		
	G.50	0.20 - 0.60 mm		
	G.80	0.10 - 0.30 mm		
VERPACKUNG	- in 25 kg Papiersäcken auf 1.000 kg Paletten mit Schrumpffolie.			
ANWENDUNGEN	In Schleuderradstrahlmaschinen: - Zum Entzundern von Walzstahl, zur Entfernung von Walzhaut, Rost und Farbe. - Vorbehandlung zum Galvanisieren, Lackieren, Emaillieren Aufrauhnen von Walzen. In Strahlkabinen: - In der Härte GH (62-66 HRC) und in feinen Korngrößen, z.B. GH-40 und GH-50 hervorragend geeignet zum Entzundern von Walzstahl, zur Entfernung von Walzhaut, Rost und Farbe sowie zur Vorbehandlung beim Galvanisieren, Metallisieren, Lackieren, Pulverbeschichten und Emaillieren.			