



Stahlguss kantig – GS-K

Stahlguss kantig wird durch das Brechen von Rundkorn hergestellt. Durch unterschiedliche thermische Vergütung erhält man drei Härteklassen, was den Einsatz in unterschiedlichen Anwendungsgebieten ermöglicht. Die Härte GH bleibt im Betriebsgemisch kantig (geeignet zum Reinigen, Aufrauen, Oberflächenfinish), bei der Härte GL runden sich die Kanten im Betriebsgemisch ab (geeignet zum Entzundern, Oberflächenaufrauhung vor Beschichtung) und bei der Härte GP rundet sich das Korn ab (geeignet für Entzunderungsarbeiten).

Anwendungsgebiete

- Mehrwegstrahlmittel
- Entrosten
- Entlacken
- Aufrauen

Strahlssysteme

- Druckstrahlanlagen (GH)
- Schleuderradstrahlanlagen (GL, GP)

Typische physikalische Eigenschaften

Härte GP	40–50 HRC (390–530 HV)
Härte GL	55–60 HRC (620–720 HV)
Härte GH	61–68 HRC (740–940 HV)
Kornform	kantig
Schmelzpunkt	ca. 1535 °C
Dichte	ca. 7,0 g/cm ³
Schüttgewicht <small>je nach Korngröße</small>	ca. 4,0–4,6 g/cm ³
Mikrostruktur	martensitisch

Chemische Durchschnittsanalyse

C	0,85–1,20 %
Si	0,40–1,50 %
Mn	0,35–1,20 %
S	max. 0,05 %
P	max. 0,05 %
Fe	Rest

Verpackung

25 kg Säcke auf Palette zu 1 t
1 t lose im Big Bag

Lieferbare Körnungen

SAE J444	Hauptkornbereich (mm)
G 12	1,7 – 2,2
G 14	1,4 – 1,7
G 16	1,0 – 1,6
G 18	0,7 – 1,2
G 25	0,4 – 1,0
G 40	0,3 – 0,9
G 50	0,2 – 0,6
G 80	0,1 – 0,4
G 120	0,1 – 0,3
SA BLAST	0,2 – 0,8

Auf Wunsch können weitere Körnungen hergestellt werden.



... Europe's leading blasting media distributor

www.kuhmichel.com

Rev. 31.07.2009