

## 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<sup>3</sup>

### SPEZIFISCHES GEWICHT

7 kg/dm<sup>3</sup>

### 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.

