

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

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		
Spez. 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 1000 kg Paletten mit Schrumpffolie		
Anwendungen	In Schleuderradstrahlmaschinen:		
	<ul style="list-style-type: none"> - Zur Entfernung von Walzhaut, Rost und Farbe, Zum Entzundern von Walzstahl - Vorbehandlung zum Galvanisieren, Lackieren, Emaillieren, Aufrauen von Walzen 		
Anwendungen	In Strahlkabinen:		
	<ul style="list-style-type: none"> - 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 		