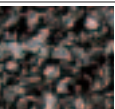

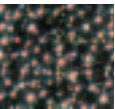










Strahlmittel	Kurzbezeichnung	Spez. Gewicht	Schütt-Gewicht	Lieferbare Kornklasse	Anwendungsbereich
	Hartguß GH-K	7,40	3,70	G10: 2,0 – 2,8 G12: 1,7 – 2,36 G14: 1,4 – 2,0 G16: 1,18 – 1,7 G18: 1,0 – 1,4 G25: 0,85 – 1,18 – : 0,6 – 1,0 G40: 0,42 – 0,85 G50: 0,3 – 0,71 G80: 0,18 – 0,42 G120: 0,12 – 0,3 mm	Gußputzen, Entzundern, Entrosten, Aufrauen von Eisen- und Stahlwerkstoffen in Druckluft- und Schleuderradstrahlanlagen
	Ferroguß GS-R	7,40	4,30	S 780: 2,0 – 2,8 S 660: 1,7 – 2,0 S 550: 1,4 – 1,7 S 460: 1,2 – 1,4 S 390: 1,0 – 1,2 S 330: 0,8 – 1,0 S 280: 0,7 – 0,9 S 230: 0,6 – 0,8 S 170: 0,4 – 0,6 S 110: 0,3 – 0,5 S 70: 0,2 – 0,4 mm	Reinigungsstrahlen, Entgraten, Verfestigen (Shot-Peening), Gußputzen, Entzundern von Eisen- und Stahlwerkstoffen in Druckluft- und Schleuderradstrahlanlagen
	Edelstahl ES-R	7,40	4,50	ES 750: 0,5 – 1,0 ES 600: 0,4 – 0,8 ES 450: 0,3 – 0,6 ES 300: 0,2 – 0,5 ES 180: 0,1 – 0,3 mm	Reinigungsstrahlen, Aufrauen und Entgraten von Leichtmetallguß, Edelstahl, Messing, Rotguß und Speziallegierungen in Druckluft- und Schleuderradstrahlanlagen
	Drahtkorn SiD-Z oder SiD-G 1,2,3	7,60	4,40	2,0 1,2 0,8 1,8 1,0 0,6 1,6 0,9 0,5 1,5 0,8 0,4 mm	Reinigungsstrahlen von NE-Metallen und Edelstählen in Druckluft- und Schleuderradstrahlanlagen
	Normalkorund NK	3,94	1,75	0,06 – 0,12 0,12 – 0,25 0,25 – 0,50 0,50 – 1,00 1,00 – 2,00 1,00 – 3,00 3,00 – 6,00 oder nach FEPA mm	Reinigungsstrahlen, Rauhstrahlen, Mattieren im Trocken- und Naßstrahlverfahren
	Edelkorund MKE	3,92	1,75	0,06 – 0,12 0,12 – 0,25 0,25 – 0,50 0,50 – 1,00 1,00 – 2,00 1,00 – 3,00 3,00 – 6,00 oder nach FEPA mm	Reinigungsstrahlen, Rauhstrahlen, Mattieren von Edelstählen im Trocken- und Naßstrahlverfahren
	Granatsand GMA	4,1	2,4	0,25 – 0,60 0,20 – 0,60 0,20 – 0,40 0,15 – 0,30 mm	Entrosten, Entzundern und Entlacken von Eisen und Edelstahl, sowie Mattieren und Strukturieren von Holz, Glas, Gestein und Kunststoff in Druckluftstrahlanlagen
	Keramik KE	3,1	2,3	B 125: 0 – 125 B 120: 70 – 125 B 60: 125 – 250 B 40: 250 – 425 B 30: 425 – 600 B 20: 600 – 850 µ	Reinigungsstrahlen, Verfestigungsstrahlen (Shot-Peening) Umformungsstrahlen, Läppstrahlen und Satinieren in Druckluft- und Schleuderradstrahlanlagen
	Glasperlen GL	2,45	1,5	40 – 80 70 – 110 90 – 150 100 – 200 150 – 250 200 – 300 300 – 400 und Sondersiebungen nach FEPA µ	Reinigungsstrahlen, Entgraten, Läpp- und Finish-Arbeiten für Edelstahl, Holz, Leichtmetallguß, Aluminium, Messing, Kupfer oder Kunststoffe in Druckluftstrahlanlagen
	Naturkern NA	0,95	1,6	0,20 – 0,45 0,45 – 1,00 0,80 – 1,30 1,00 – 1,70 1,30 – 1,70 1,70 – 2,40 mm	Reinigungsstrahlen, Entgraten für Leichtmetallteile, Kunststoffteile sowie Formenreinigen in Druckluftstrahlanlagen
	Kunststoffgranulat AE	0,85	1,4	12/16 1,20 – 1,70 16/20 0,80 – 1,20 20/30 0,60 – 0,80 30/40 0,40 – 0,60 40/60 0,25 – 0,40 mm	Entlacken, Entgraten, Reinigen, speziell für Kunststoff- und Leichtmetallteile sowie empfindliche Formen in Druckluftstrahlanlagen

●=Ferritisch

○=Synthetisch-Mineralisch

●=Organisch

●=Synthetisch

Alle in der Tabelle nicht angeführten Strahlmittel bestellen wir gerne für Sie.