

Stålgrit - Hardhet 48 -51 HRC

Dato: 15.03.2024

Generelt

Stålgrit er det mest brukte blåsemiddel innen sandblåsing og laget av stålkuler som er knust som gir en fin jevn ruhet ved sandblåsing pga sine skarpe kanter. Brukes til resirkuleringsanlegg og rengjøring av stål og gir en ru overflatestruktur. Kan gjenbrukes opptil 500 ganger før det brytes ned og blir til støv.



Bruksområder

G10/SG2.5 G12/SG2.0	Sandblåsing av store støpegods, fjerning av oksidering og urenheter i store produkter fra smiing, stempling, trekking og valsing eller etter varmebehandling (f.eks. rør, seksjoner, plater, beslag, ledning).
G16/SG1.4 G14/SG1.7	Sandblåsing av store og mellomstore støpegods, fjerning av oksidering og urenheter fra smiing og varmebehandlet arbeidsstykker, overflateblåsing av stålplater, seksjoner og stålkonstruksjoner, skuddblåsing av arbeidsstykker, skjæring av granitt.
G18/SG1.2 G25/SG1.0	Sandblåsing av mellomstore og små støpegods, overflateblåsing av smidde deler, varmebehandlet stykker, stålrør, seksjoner og stålkonstruksjoner, overflatebehandling før maling, skuddblåsing av arbeidsstykker.
G25/SG1.0 G40/SG0.7	Sandblåsing av små støpegods, smidde og varmebehandlede deler, aluminium og støpegods av kobberlegeringer, stålplater, stålrør, seksjoner og stålkonstruksjoner, skuddblåsing av arbeidsstykker.
G50/SG0.4 G80/SG0.3 G120/SG0.2	Sandblåsing av rustfrie stålplater, tynne stålplater, ikke-jernholdige legeringer, dacromet belegg.



Stålgrit - Hardhet 48 -51 HRC

Dato: 15.03.2024

Egenskaper					
Kjemisk sammensetning	(C): 0.80 - 1.20%	(Mn): 0.50 - 1.20%	(Si): 0.40-1.2%	(S): <0.05%	(P): <0.05%
Hardhet	GP: 40 - 50HRC, GL: 56 - 60HRC, GH: 63- 65HRC				
Hardhetsavvik	Max. deviation ±3.0 HRC				
Mikrostruktur	Herdet martensitt eller troostitt				
Tetthet	>7.6 g/cm ³				
Bulk tetthet	>4.2 g/cm ³				

Mesh	Mm	SG-2.5	SG-2.0	SG-1.7	SG-1.4	SG-1.2	SG-1.0	SG-0.7	SG-0.4	SG-0.3	SG-0.2
7	2.80	all pass									
8	2.36		all pass								
10	2.00	80%min		all pass							
12	1.70	90%min	80%min		all pass						
14	1.40		90%min	80%min		all pass					
16	1.18			90%min	75%min		all pass				
18	1.00				85%min	75%min		all pass			
20	0.850										
25	0.710					85%min	70%min		all pass		
30	0.600										
35	0.500										
40	0.425						80%min	70%min		all pass	
45	0.355										
50	0.300							80%min	65%min		all pass
80	0.180								75%min	65%min	
120	0.125									75%min	60%min
200	0.075										70%min
325	0.045										
SAE J444		G-10	G-12	G-14	G-16	G-18	G-25	G-40	G-50	G-80	G