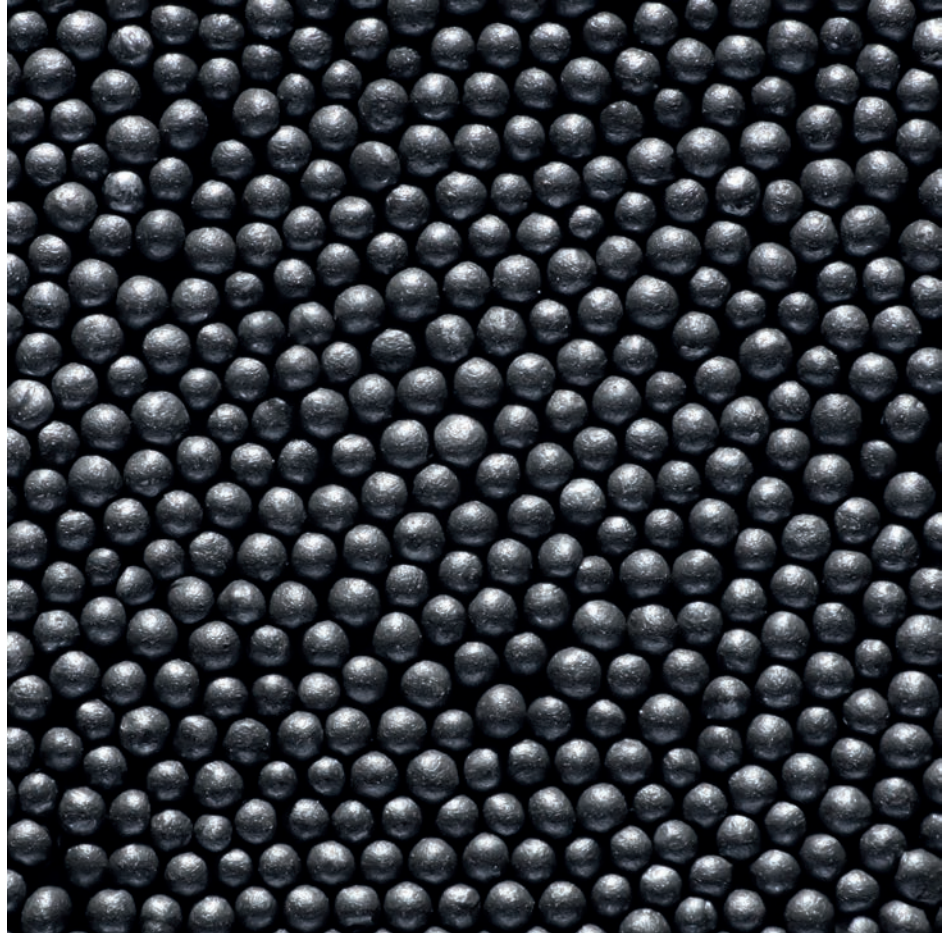


AMASTEEL®



Die Ervin Technologie für hoch gekohltes Stahlguss-Strahlmittel ist weltweit führend. Ervin produziert in Glaubitz (Deutschland) gemäß internationalen SAE Spezifikationen. AMASTEEL ist ein qualitativ hochwertiges Strahlmittel mit einer martensitischen Gefügestruktur.

Umfassende Qualitätskontrolle in Verbindung mit modernster Technologie im Herstellungsprozess garantiert höchste Langlebigkeit und Reinigungsleistung.

AMASTEEL eignet sich ideal für:

- Schleuderrad Strahlanwendungen
- Druckluft- und Injektorstrahlanwendungen
- Entsanden, Entrosten & Entzundern
- Oberflächenvorbehandlung
- Kugelstrahlen (Shot peening)
- Steinschneiden

Anwendungsbeispiele:

- Gießereien und Schmieden
- Metallurgie
- Fahrzeugbau
- Energiesektor
- Maschinenbau
- Stahlbau

Entscheidende Vorteile:

- Niedrigster Verbrauch
- Höchste Produktivität, niedrigste Kosten
- Gleichmäßige Strahlleistung
- Geringer Anlagenverschleiß
- Weniger Staub und Abfälle
- Technischer Service

Chemische Analyse

C	0,80 - 1,20 %
Mn	S70 bis S110: 0,35 - 1,20 % S170: 0,50 - 1,20 % S230 und größer, alle Grit: 0,60 - 1,20 %
Si	0,40 % MIN
S	0,05 % MAX
P	0,05 % MAX

Härte

S-Shot & Grit	.. 40 - 51 HRC (390 - 530 HV)
M-Shot & Grit	.. 47 - 56 HRC (470 - 610 HV)
L-Shot & Grit	.. 54 - 61 HRC (570 - 720 HV)
H-Grit	.. ≥ 60 HRC (700 HV)

Dichte

Shot	≥ 7,0 g/cm ³
Grit	≥ 7,3 g/cm ³

Verpackung

1,5 Tonnen Big Bag
1 Tonne Euro Palette mit
40 Papierbeuteln x 25 kg

Mikrostruktur

Gleichmäßig getemperter Martensit

SHOT	mm	2,800	2,360	2,000	1,700	1,400	1,180	1,000	0,850	0,710	0,600	0,500	0,425	0,355	0,300	0,180	0,125
	SAE	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120
S780		AP		85 % MIN	97 % MIN												
S660			AP		85 % MIN	97 % MIN											
S550				AP		85 % MIN	97 % MIN										
S460				AP	5 % MAX		85 % MIN	96 % MIN									
S390					AP	5 % MAX		85 % MIN	96 % MIN								
S330						AP	5 % MAX		85 % MIN	96 % MIN							
S280							AP	5 % MAX		85 % MIN	96 % MIN						
S230								AP	10 % MAX		85 % MIN	97 % MIN					
S170									AP	10 % MAX			85 % MIN	97 % MIN			
S110											AP	10 % MAX			80 % MIN	90 % MIN	
S70													AP	10 % MAX		80 % MIN	90 % MIN

GRIT	mm	2,800	2,360	2,000	1,700	1,400	1,180	1,000	0,710	0,425	0,300	0,180	0,125	0,075
	SAE	7	8	10	12	14	16	18	25	40	50	80	120	200
G10		AP		80 % MIN	90 % MIN									
G12			AP		80 % MIN	90 % MIN								
G14				AP		80 % MIN	90 % MIN							
G16					AP		75 % MIN	85 % MIN						
G18						AP		75 % MIN	85 % MIN					
G25							AP		70 % MIN	80 % MIN				
G40								AP		70 % MIN	80 % MIN			
G50									AP		65 % MIN	75 % MIN		
G80										AP		65 % MIN	75 % MIN	
G120											AP		60 % MIN	70 % MIN

Spezifikation

SHOT: SAE J444 & J827
GRIT: SAE J444 & J1993

AP = All-Pass
MIN = Minimum
MAX = Maximum

Sondergrößen sind auf Anfrage verfügbar.