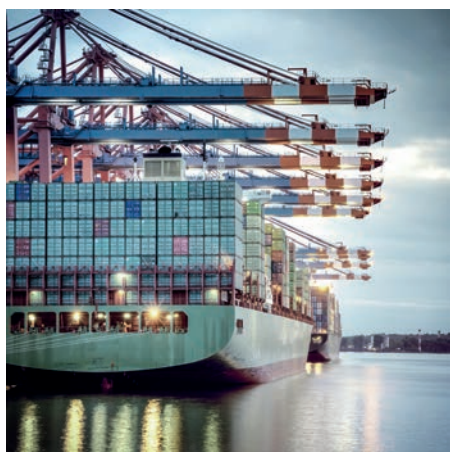
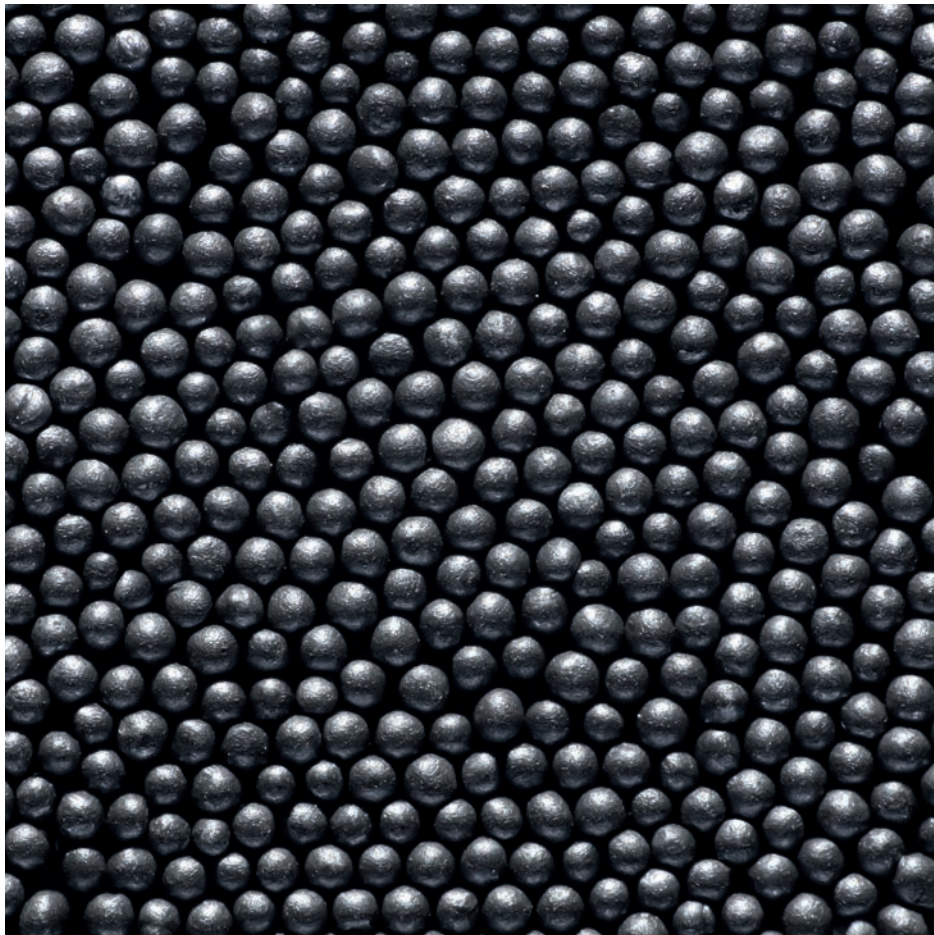
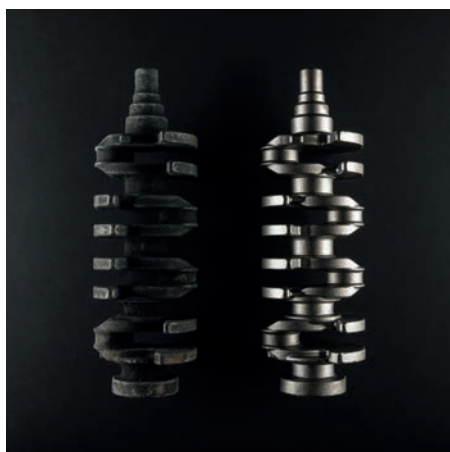
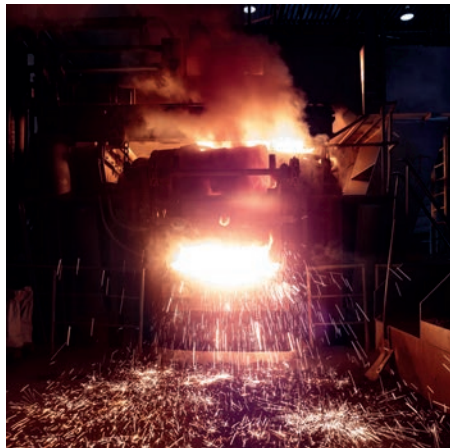


AMASTEEL®



Technologia firmy Ervin w zakresie materiałów ściernych ze stali wysokowęglowej jest najbardziej zaawansowaną na całym świecie. Firma Ervin produkuje według specyfikacji klientów zgodnych z międzynarodowymi normami SAE w zakładach w Glaubitz w Niemczech. Dzięki temu śruty i ścierniwa AMASTEEL są martenzytycznymi materiałami ściernymi o niezmiennie wysokiej jakości.

Ciągła kontrola jakości, połączona z nowoczesnym procesem produkcji, pozwala zoptymalizować trwałość wyrobu i wydajność czyszczenia.

AMASTEEL doskonale nadaje się do następujących zastosowań:

- Automataczne oczyszczarki turbinowe
- Systemy strumieniowania pneumatycznego
- Usuwanie piasku, osadów i zadziorów
- Przygotowanie powierzchni
- Kulowanie
- Cięcie

Przykładowe zastosowania:

- Odlewnie i kuźnie
- Metalurgia
- Transport
- Sektor energetyczny
- Budownictwo
- Konstrukcje

Główne zalety:

- Najniższe zużycie
- Maksymalna wydajność, minimalny koszt
- Niezmienna wydajność ścierniwa
- Mniejsze zużycie podczas zastosowania
- Mniej usuwanego pyłu i odpadów
- Lokalna pomoc techniczna

AMASTEEL®

Analiza chemiczna

| | |
|----|--------------------------------|
| C | 0,80–1,20% |
| Mn | S70 do S110 0,35–1,20% |
| | S170 0,50–1,20% |
| | S230 i wyższe, wszystkie |
| | wielkości ścierniwa 0,60–1,20% |
| Si | MIN. 0,40% |
| S | MAKS. 0,05% |
| P | MAKS. 0,05% |

Twierdność

| | |
|----------------------------|---------------------------|
| Śrut kulisty i kanciasty S | 40–51 HRC (390–530 HV) |
| Śrut kulisty i kanciasty M | 47–56 HRC (470–610 HV) |
| Śrut kulisty i kanciasty L | 54–61 HRC (570–720 HV) |
| Śrut kanciasty H | ≥ 60 HRC (700 HV) |

Gęstość

| | |
|----------------|-------------------------|
| Śrut kulisty | ≥ 7,0 g/cm ³ |
| Śrut kanciasty | ≥ 7,3 g/cm ³ |

Opakowanie

1,5-tonowy worek typu Big Bag
Paleta Euro 1-tonowa
z 40 foliowymi workami po 25 kg

Mikrostruktura

Uporzędkowany martenzyt drobnoziarnisty

| ŚRUT KULISTY | 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 | | MIN. 85% | MIN. 97% | | | | | | | | | | | | |
| S660 | | | AP | | MIN. 85% | MIN. 97% | | | | | | | | | | | |
| S550 | | | | AP | | MIN. 85% | MIN. 97% | | | | | | | | | | |
| S460 | | | | AP | MAKS. 5% | | MIN. 85% | MIN. 96% | | | | | | | | | |
| S390 | | | | | AP | MAKS. 5% | | MIN. 85% | MIN. 96% | | | | | | | | |
| S330 | | | | | | AP | MAKS. 5% | | MIN. 85% | MIN. 96% | | | | | | | |
| S280 | | | | | | | AP | MAKS. 5% | | MIN. 85% | MIN. 96% | | | | | | |
| S230 | | | | | | | | AP | MAKS. 10% | | MIN. 85% | MIN. 97% | | | | | |
| S170 | | | | | | | | | AP | MAKS. 10% | | | MIN. 85% | MIN. 97% | | | |
| S110 | | | | | | | | | | | AP | MAKS. 10% | | | MIN. 80% | MIN. 90% | |
| S70 | | | | | | | | | | | | | AP | MAKS. 10% | | MIN. 80% | MIN. 90% |

| ŚRUT KANCIASTY | 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 | | MIN. 80% | MIN. 90% | | | | | | | | | |
| G12 | | | AP | | MIN. 80% | MIN. 90% | | | | | | | | |
| G14 | | | | AP | | MIN. 80% | MIN. 90% | | | | | | | |
| G16 | | | | | AP | | MIN. 75% | MIN. 85% | | | | | | |
| G18 | | | | | | AP | | MIN. 75% | MIN. 85% | | | | | |
| G25 | | | | | | | AP | | MIN. 70% | MIN. 80% | | | | |
| G40 | | | | | | | | AP | | MIN. 70% | MIN. 80% | | | |
| G50 | | | | | | | | | AP | | MIN. 65% | MIN. 75% | | |
| G80 | | | | | | | | | | AP | | MIN. 65% | MIN. 75% | |
| G120 | | | | | | | | | | | AP | | MIN. 60% | MIN. 70% |

Specyfikacje

ŚRUT: SAE J444 i J827
ŚRUT KANCIASTY: SAE J444 i J1993

AP = Wszystko Przechodzi
MIN. = minimum
MAKS. = maksimum

Rozmiary specjalne są dostępne na zamówienie.