

WYSOKOWĘGLOWY ŚRUT STALIWNY

Kulisty i łamany



Staliwny kulisty



S780
SS2.5



S330
SS1.0



S660
SS2.0



S280
SS0.8



S550
SS1.7



S230
SS0.6



S460
SS1.4



S170
SS0.5



S390
SS1.2



S110
SS0.3

Staliwny łamany



G10
SG2.5



G25
SG1.0



G12
SG2.0



G40
SG0.7



G14
SG1.7



G50
SG0.4



G16
SG1.4



G80
SG0.3



G18
SG1.2



G120
SG0.2

Śrut kulisty

S780 / SS2.5
S660 / SS2.0

S550 / SS1.7
S460 / SS1.4

S390 / SS1.2
S330 / SS1.0

S280 / SS0.8
S230 / SS0.6

S170 / SS0.5
S110 / SS0.3

Śrut łamany

G10 / SG2.5
G12 / SG2.0

G16 / SG1.4
G14 / SG1.7

G18 / SG1.2
G25 / SG1.0

G25 / SG1.0
G40 / SG0.7

G50 / SG0.4
G80 / SG0.3
G120 / SG0.2

Zastosowanie

Oczyszczanie dużych odlewów, usuwanie zgorzeliny z kucia, tłoczenia, kucia matrycowego i walcowania po obróbce termicznej (np. rury, kształtowniki, płyty, kształtki, drut)

Oczyszczanie dużych i średniej wielkości odlewów, usuwanie zgorzeliny z kutych i obrabianych cieplnie elementów, czyszczenie powierzchniowe blach stalowych, profili i konstrukcji stalowych, utwardzanie powierzchni metalowych (kulowanie detali), cięcie granitu

Oczyszczanie średniej i małej wielkości odlewów, oczyszczanie powierzchniowe odkuwek, elementów poddanych obróbce termicznej, rur stalowych, profili i konstrukcji stalowych, przygotowanie powierzchni do nałożenia powłok malarskich, utwardzanie powierzchni metalowych (kulowanie detali).

Oczyszczanie powierzchni odlewów małych rozmiarów, odkuwek i elementów poddanych obróbce termicznej, odlewów ze stopów aluminium i miedzi, blach stalowych, rur stalowych, profili i konstrukcji stalowych, utwardzanie powierzchni metalowych (kulowanie detali).

Oczyszczanie powierzchni blach ze stali nierdzewnej, cienkich blach stalowych, stopów metali nieżelaznych, przygotowanie powierzchni przed nałożeniem powłok antykorozyjnych (powłoki dakrometycznych).

SPECYFIKACJA WYSOKOWĘGLOWEGO ŚRUTU STALIWNEGO KULISTEGO

Skład chemiczny	(C): 0,80 - 1,20 %	(Mn): 0,35 - 1,20%	(Si): ≥ 0,40%	(S): ≤ 0.05%	(P): ≤ 0.05%
Twardość	40 - 50HRC, 52 - 56HRC, 56 - 60HRC				
Wahania twardości	Maksymalne wahania ± 3,0HRC				
Mikrostruktura	Hartowany martenzyt lub sorbit				
Gęstość	7,4g/cm ³				
Gęstość nasypowa	4,4g/cm ³				

mesh	mm	SS-2.5	SS-2.0	SS-1.7	SS-1.4	SS-1.2	SS-1.0	SS-0.8	SS-0.6	SS-0.5	SS-0.3
7	2,80	zero na sicie									
8	2,36		zero na sicie								
10	2,00	85 % min.		zero na sicie	zero na sicie						
12	1,70	97 % min.	85 % min.		5 % maks.	zero na sicie					
14	1,40		97 % min.	85 % min.		5 % maks.	zero na sicie				
16	1,18			97 % min.	85 % min.		5 % maks.	zero na sicie			
18	1,00				96 % min.	85 % min.		5 % maks.	zero na sicie		
20	0,850					96 % min.	85 % min.		10 % maks.	zero na sicie	
25	0,710						96 % min.	85 % min.		10 % maks.	
30	0,600							96 % min.	85 % min.		zero na sicie
35	0,500								97 % min.	85 % min.	10 % maks.
40	0,425									97 % min.	
45	0,355										80 % min.
50	0,300										90 % min.
80	0,180										
120	0,125										
200	0,075										
325	0,045										
SAE J444		S-780	S-660	S-550	S-460	S-390	S-330	S-280	S-230	S-170	S-110

SPECYFIKACJA WYSOKOWĘGLOWEGO ŚRUTU STALIWNEGO ŁAMANEGO

Skład chemiczny	(C): 0,80 - 1,20 %	(Mn): 0,60 - 1,20%	(Si): ≥ 0,40%	(S): ≤ 0.05%	(P): ≤ 0.05%
Twardość	GP: 42 - 52HRC, GL: 53 - 60HRC, GH: 60 - 64HRC				
Wahania twardości	Maksymalne wahania ± 3,0HRC				
Mikrostruktura	Hartowany martenzyt lub sorbit				
Gęstość	7,6g/cm ³				
Gęstość nasypowa	4,2g/cm ³				

mesh	mm	SS-2.5	SS-2.0	SS-1.7	SS-1.4	SS-1.2	SS-1.0	SS-0.8	SS-0.6	SS-0.5	SS-0.3
7	2,80	zero na sicie									
8	2,36		zero na sicie								
10	2,00	80 % min.		zero na sicie							
12	1,70	90 % min.	80 % min.		zero na sicie						
14	1,40		90 % min.	80 % min.		zero na sicie					
16	1,18			90 % min.	75 % min.		zero na sicie				
18	1,00				85 % min.	75 % min.		zero na sicie			
20	0,850										
25	0,710					85 % min.	70 % min.		zero na sicie		
30	0,600										
35	0,500										
40	0,425						80 % min.	70 % min.		zero na sicie	
45	0,355										
50	0,300							80 % min.	65 % min.		zero na sicie
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-120