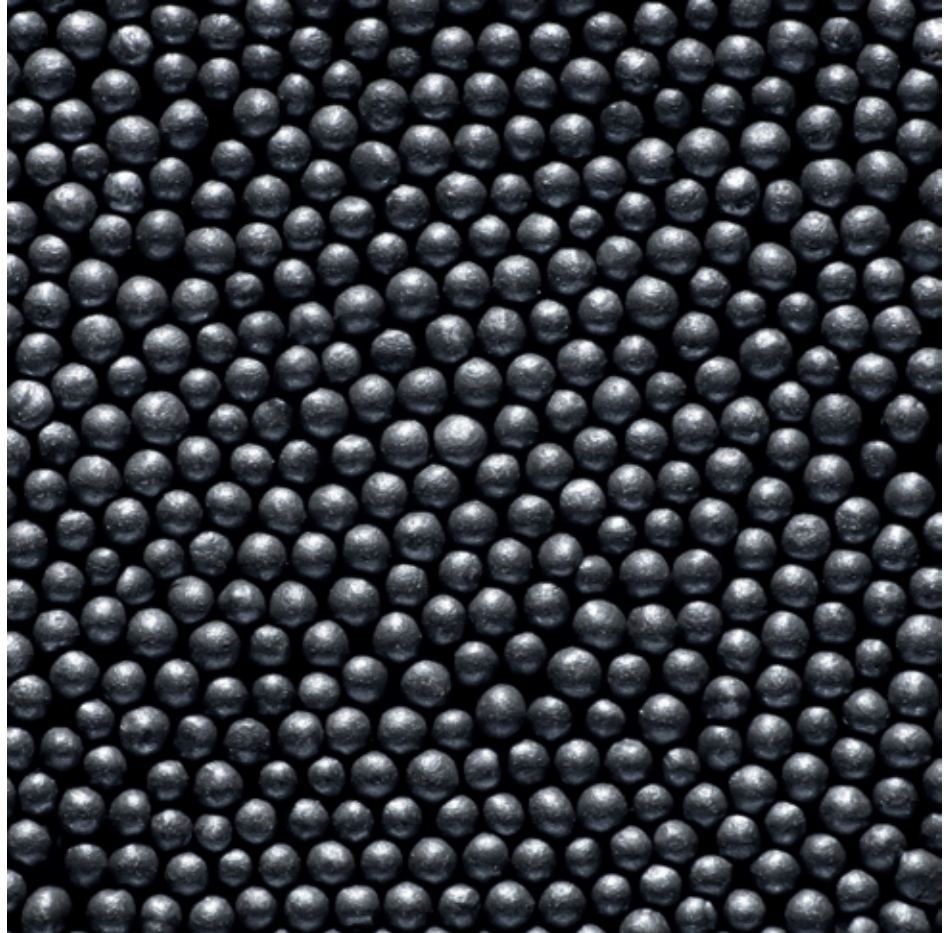


AMASTEEL®



Die Ervin Technologie für hoch gekohltes Stahlguss-Strahlmittel ist weltweit führend. Ervin produziert in Glaubitz (Deutschland) und in Tipton (Großbritannien) gemäß internationalen SAE und ISO 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

AMASTEEL®

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 |

Sondergrößen sind auf Anfrage verfügbar.

Spezifikation

SHOT: SAE J444 & J827, ISO 11124-3
GRIT: SAE J444 & J1993, ISO 11124-3

AP = All-Pass
MIN = Minimum
MAX = Maximum