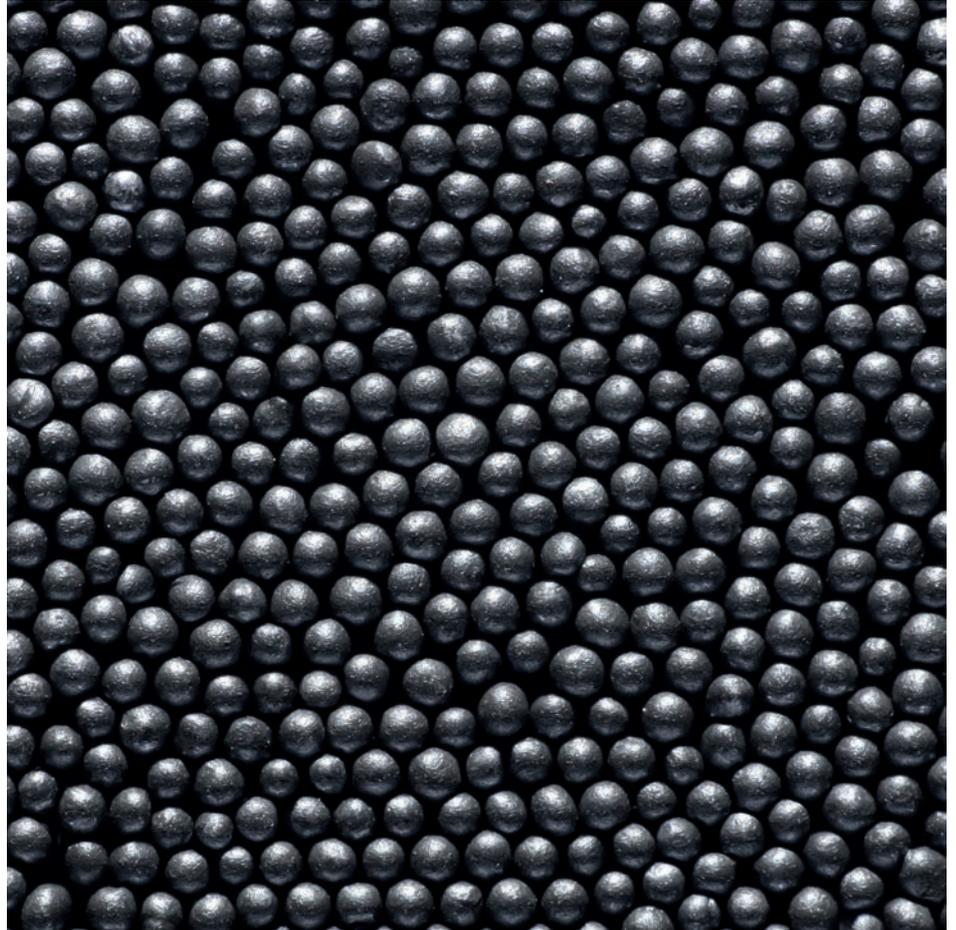


# AMAPEEN™



Die Ervin Technologie für hoch gekohltes Stahlguss-Strahlmittel ist weltweit führend. Die Fertigung gemäß SAE und AMS Spezifikationen in Glaubitz macht AMAPEEN zu einem besonders hochwertigen martensitischen Shot Peening Strahlmittel.

Umfassende Qualitätskontrolle in Verbindung mit modernster Technologie im Herstellungsprozess garantiert höchste Produktqualität.

**AMAPEEN eignet sich ideal für:**

- Schleuderrad Strahlanwendungen
- Druckluft- und Injektorstrahlanwendungen
- Kugelstrahlen (Shot Peening)

**Anwendungsbeispiele:**

- Luft- und Raumfahrt
- Automotive

**Entscheidende Vorteile:**

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

# AMAPEEN™

## Chemische Analyse

C	0,80 - 1,20 %
Mn	S70 bis S130: 0,35 - 1,20 % S170 & S190: 0,50 - 1,20 % S230 und größer: 0,60 - 1,20 %
Si	0,40 - 1,50 %
S	0,05 % MAX
P	0,05 % MAX

## Härte

S-Shot	40 - 51 HRC (390 - 530 HV)
M-Shot	47 - 56 HRC (470 - 610 HV)
L-Shot	54 - 61 HRC (570 - 720 HV)
AMS R	45 - 52 HRC (446 - 544 HV)
AMS H	55 - 62 HRC (595 - 746 HV)

## Mikrostruktur

Gleichmäßig getemperter Martensit

## Dichte

≥ 7,0 g/cm<sup>3</sup>

## Verpackung

1,5 Tonnen Big Bag

1 Tonne Euro Palette mit  
40 Papierbeuteln x 25 kg

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

AMS SHOT	mm	4,000	3,350	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	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120
S930		AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN													
S780			AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN												
S660				AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN											
S550					AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN										
S460						AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN									
S390							AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN								
S330								AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN							
S280									AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN						
S230										AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN					
S190											AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN				
S170												AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN			
S130													AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN		
S110														AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN	
S70															AP	2 % MAX	50 % MAX	90 % MIN	98 % MIN

## Spezifikation

SHOT: SAE J444 & J827

AMS SHOT: AMS 2431/1 & 2431/2

AP = All-Pass

MIN = Minimum

MAX = Maximum

Sondergrößen sind auf Anfrage verfügbar.