



PMM ABRASIVES

ИНФОРМАЦИЯ ЗА ПРОДУКТА

ЪГЛОВАТИ СТОМАНЕНИ ДРОБИНКИ



ОБОЗНАЧЕНИЕ

G

ФОРМА НА ГРАНУЛАТА

ръбеста

ПРИЛОЖЕНИЕ

премахване на окалина, формовъчна пръст, ръжда, дефекти, финална обработка

СИСТЕМИ ЗА БЛАСТИРАНЕ

според твърдостта си - за турбинно бластиране, бластиране със сг.в/х

ХИМИЧЕН СЪСТАВ

0.80%<C<1,20% - 0.60%<Mn<1.20% - 0.40%<Si<1.20%; S< 0.04% - P< 0.04%

ТВЪРДОСТ

Висока (GH) min.62HRc ; Средна (GL) - 52-62 HRc; Ниска (GP) - 48-51 HRc

СПЕЦИФИЧНО ТЕГЛО [кг/л]

около 7,6

НАСИПНО ТЕГЛО [кг/л]

около 7,6

СВОЙСТВА НА М-ЛА









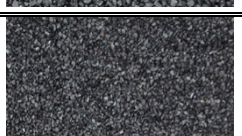
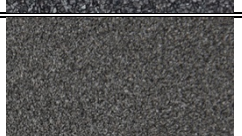
Ръбестите дробинки се характеризират с около 15-20% по-голяма ефективност спрямо сферичните (при еднаква твърдост); с около 15% по-дълъг живот. Различните твърдости влияят на вида на износване на зърното, което позволява по-прецизно приложение в зависимост от технологичните задания. Ръбестият материал довежда между 20-25% по-ефективно бластиране в зависимост от системата и параметрите на настройка

СЪХРАНЕНИЕ

много години на сухо

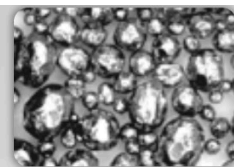
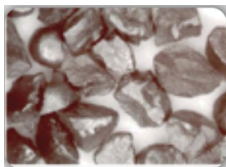
ГРАНУЛАЦИИ

Гранулациите според марката и ситовия анализ са дадени на стр.2

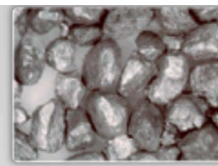
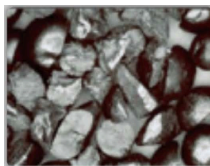
| ВИДОВЕ И ГРАНУЛОМЕТРИЯ | | | | |
|------------------------|-----------------------|------------------------------------|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| МАРКА | НОМИНАЛЕН РАЗМЕР В ММ | СИТОВ АНАЛИЗ КОМУЛАТИВНО АЕ J444 S | Сито в мм | |
| G10 | 1,8 – 2,0 мм | 0% Max | 2.80 |  |
| | | 80% Min | 2.00 | |
| | | 90% Min | 1.70 | |
| G12 | 1,4 – 1,6 мм | 0% Max | 2.36 |  |
| | | 80% Min | 1.70 | |
| | | 90% Min | 1.40 | |
| G14 | 1,2 - 1,4 мм | 0% Max | 2.00 |  |
| | | 80% Min | 1.40 | |
| | | 90% Min | 1.18 | |
| G16 | 1,0 - 1,2 мм | 0% Max | 1.70 |  |
| | | 75% Min | 1.18 | |
| | | 85% Min | 1.00 | |
| G18 | 0,8 - 1,0 мм | 0% Max | 1.40 |  |
| | | 75% Min | 1.00 | |
| | | 85% Min | 0.710 | |
| G25 | 0,6 - 0,8 мм | 0% Max | 1.18 |  |
| | | 70% Min | 0.71 | |
| | | 80% Min | 0.425 | |
| G40 | 0,4 - 0,5 мм | 0% Max | 1.00 |  |
| | | 70% Min | 0.425 | |
| | | 80% Min | 0.300 | |
| G50 | 0,3 - 0,4 мм | 0% Max | 0.710 |  |
| | | 65% Min | 0.300 | |
| | | 75% Min | 0.180 | |
| G80 | 0,3 мм | 0% Max | 0.425 |  |
| | | 65% Min | 0.180 | |
| | | 75% Min | 0.125 | |
| G120 | 0,1 - 0,2 мм | 0% Max | 0.300 |  |
| | | 60% Min | 0.125 | |
| | | 70% Min | 0.075 | |

ИЗНОСВАНЕ НА М-ЛА СПОРЕД ТВЪРДОСТТА

GP



GL



GH

