



PMM ABRASIVES




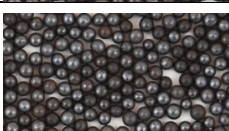


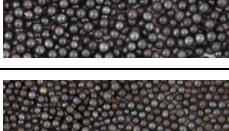
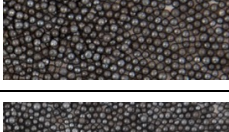

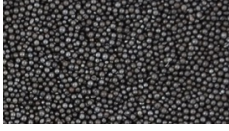
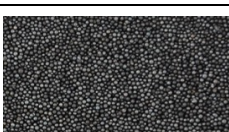
ИНФОРМАЦИЯ ЗА ПРОДУКТА

СФЕРИЧНИ СТОМАНЕНИ ДРОБИНКИ



| | |
|--------------------------------|--|
| ОБОЗНАЧЕНИЕ | S |
| ФОРМА НА ГРАНУЛАТА | сферична |
| ПРИЛОЖЕНИЕ | премахване на окалина, формовъчна пръст, ръжда, дефекти, финална обработка |
| СИСТЕМИ ЗА БЛАСТИРАНЕ | предимно за турбинно бластиране |
| ХИМИЧЕН СЪСТАВ | $0.80\% < C < 1.20\% - 0.60\% < Mn < 1.20\% - 0.40\% < Si < 1.20\%$; S < 0.05% - P < 0.04% |
| ТВЪРДОСТ | 45,0 - 48.1 HRc |
| СПЕЦИФИЧНО ТЕГЛО [кг/л] | около 7,4 |
| НАСИПНО ТЕГЛО [кг/л] | около 7,5 |
| СВОЙСТВА НА М-ЛА | Дробинките от високовъглеродна стомана, за разлика от тези с ниско въглеродно съдържание, не се деформират, но се изтъркват. Характеризират се с висока степен на вторични рикошети. Предават по-голям процент от кинетичната енергия на повърхнината, което влияе на тяхната ефективност. Има много дълъг живот - около 2600-2900 цикъла. |
| СЪХРАНЕНИЕ | много години на сухо |
| ГРАНУЛАЦИИ | Гранулациите според марката и ситовия анализ са дадени на стр.2 |
| ПРОИЗХОД НА М-ЛА | Дробинките се произвеждат под наш бранд в Европейски завод, специализиран в производството на ляти стоманени дробинки от високовъглеродна стомана |

ВИДОВЕ И ГРАНУЛОМЕТРИЯ

| МАРКА | НОМИНАЛЕН РАЗМЕР В ММ | СИТОВ АНАЛИЗ КОМУЛАТИВ НО АЕ J444 S | Сито в мм | |
|-------|--------------------------|--|--------------|---|
| S780 | 2,0 мм | 0% Max | 2.80 |  |
| | | 85% Min | 2.00 | |
| | | 97% Min | 1.70 | |
| S660 | 1,7 мм | 0% Max | 2.36 |  |
| | | 85% Min | 1.70 | |
| | | 97% Min | 1.40 | |
| S550 | 1,4 мм | 0% Max | 2.00 |  |
| | | 85% Min | 1.40 | |
| | | 97% Min | 1.18 | |
| S460 | 1,2 мм | 0% Max | 2.00 |  |
| | | 5% Max | 1.70 | |
| | | 85% Min | 1.18 | |
| | | 96% Min | 1.00 | |
| S390 | 1,0 мм | 0% Max | 1.70 |  |
| | | 5% Min | 1.40 | |
| | | 85% Min | 1.00 | |
| | | 96% Min | 0.850 | |
| S330 | 0,8 мм | 0% Max | 1.40 |  |
| | | 5% Max | 1.18 | |
| | | 85% Min | 0.085 | |
| | | 96% Min | 0.710 | |
| S280 | 0,6-0,7 мм | 0% Max | 1.18 |  |
| | | 5% Max | 1.00 | |
| | | 85% Min | 0.710 | |
| | | 96% Min | 0.600 | |
| S230 | 0,5-0,6 мм | 0% Max | 1.00 |  |
| | | 10% Max | 0.850 | |
| | | 85% Min | 0.600 | |
| | | 97% Min | 0.500 | |
| S170 | 0,3-0,4 мм | 0% Max | 0.850 |  |
| | | 10% Max | 0.710 | |
| | | 85% Min | 0.425 | |
| | | 97% Min | 0.355 | |
| S110 | 0,2-0,3 мм | 0% Max | 0.600 |  |
| | | 10% Max | 0.500 | |
| | | 80% Min | 0.300 | |
| | | 90% Min | 0.180 | |
| S70 | 0,1-0,2 мм | 0% Max | 0.425 |  |
| | | 10% Max | 0.355 | |
| | | 80% Min | 0.180 | |
| | | 90% Min | 0.125 | |