



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









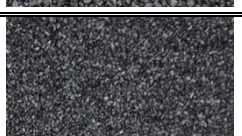
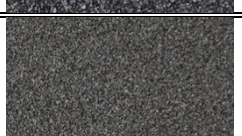
Ръбестите дробинки се характеризират с около 15-20% по-голяма ефективност спрямо сферичните (при еднаква твърдост); с около 15% по-дълъг живот. Различните твърдости влияят на вида на износване на зърното, което позволява по-прецизно приложение в зависимост от технологичните задания. Ръбестият материал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

