

Steel – Grit

Strahlmittelart

- ▶ (Steel Grit) Stahlgusskorn, kantig (K), GS-K DIN 8201

Korngrößen

- ▶ G 12 = 1,70 - 2,36 mm
- ▶ G 14 = 1,40 - 2,00 mm
- ▶ G 16 = 1,18 - 1,70 mm
- ▶ G 18 = 1,00 - 1,40 mm
- ▶ G 25 = 0,71 - 1,18 mm
- ▶ G 40 = 0,42 - 1,00 mm
- ▶ G 50 = 0,30 - 0,71 mm
- ▶ G 80 = 0,18 - 0,42 mm
- ▶ G 120 = 0,12 - 0,30 mm

Körnungstabelle (gemäß SAE-Norm in mm)

	G 12	G 14	G 16	G 18	G 25	G 40	G 50	G 80	G 120
Größte Maschenweite	2,36	2,00	1,70	1,40	1,18	1,00	0,71	0,425	0,297
kein Siebrückstand									
Mindestrückstand	80%	80%	75%	75%	70%	70%	65%	65%	60%
Nennsieb	1,70	1,40	1,18	1,00	0,71	0,425	0,300	0,180	0,125
Mindestrückstand	90%	90%	85%	85%	80%	80%	75%	75%	70%
Kleinste Maschenweite	1,40	1,18	1,00	0,71	0,425	0,300	0,180	0,125	0,074

Härte

- ▶ C = normale: 45 - 50 HRC +/- 3 HRC
- ▶ B = mittlere: 50 - 55 HRC +/- 3 HRC
- ▶ A = hohe: 55 - 60 HRC +/- 3 HRC

Chemische Analyse

- ▶ C 0,9 - 1,1 %
- ▶ Si 0,9 - 1,1 %
- ▶ Mn 0,7 - 0,9 %
- ▶ P max. 0,035 %
- ▶ S max. 0,035 %

Verpackung

25-kg-Gebinde, auf Einwegpaletten, 1 Palette: 40 Gebinde = 1000 kg netto