

bemakor

SPRZĘT DO PRAC ANTYKOROZYJNYCH I BUDOWLANYCH

Steel Shot

Steel Grit



S780
SS2.5



S330
SS1.0



G10
SG2.5



G25
SG1.0



S660
SS2.0



S280
SS0.8



G12
SG2.0



G40
SG0.7



S550
SS1.7



S230
SS0.6



G14
SG1.7



G50
SG0.4



S460
SS1.4



S170
SS0.5



G16
SG1.4



G80
SG0.3



S390
SS1.2



S110
SS0.3



G18
SG1.2



G120
SG0.2

Steel Shot

Steel Grit

APLIKACJA

S780/SS2.5
S660/SS2.0

G10/SG2.5
G12/SG2.0

Oczyszczanie dużych odlewów, usuwanie dużych nadlewk z kucia, tłoczenia, kucia matrycowego i walcowania po obróbce termicznej (np.: rury, blachy, płyty, armatura, przewody)

S550/SS1.7
S460/SS1.4

G16/SG1.4
G14/SG1.7

Oczyszczanie dużych i średnich odlewów, czyszczenie powierzchni blach stalowych, przekrojów i konstrukcji stalowych, śrutowanie przedmiotów, cięcie granitu.

S390/SS1.2
S330/SS1.0

G18/SG1.2
G25/SG1.0

Oczyszczanie średniej i małej odlewy, czyszczenie powierzchni odkuwek, części obrabianych cieplnie, konstrukcji stalowych, obróbka powierzchni przed malowaniem, śrutowanie.

S280/SS0.8
S230/SS0.6

G25/SG1.0
G40/SG0.7

Oczyszczanie strumieniowe odlewów małych rozmiarów, odkuwek i przedmiotów poddanych obróbce termicznej, odlewów aluminiowych i miedzianych, kształtowników i konstrukcji stalowych, śrutowanie.

S170/SS0.5
S110/SS0.3

G50/SG0.4
G80/SG0.3
G120/SG0.2

Czyszczenie powierzchni ze stali nierdzewnej, cienkich blach stalowych, stopów metali żelaznych, powłok dakrometycznych.

SPECYFIKACJA ŚRUTU STALIWNEGO KULISTEGO

Skład chemiczny	(C): 0.80 – 1.20%	(Mn): 0.35 – 1.20%	(Si): ≥ 0.40	(S): ≤ 0.05%	(P): ≤ 0.05%
Twardość	40 – 50HRC, 52 – 56HRC, 56 – 60HRC				
Odchylenie twardości	Maksymalne odchylenie to ± 3.0HRC				
Mikrostruktura	Hartowany martenzyt lub sorbit				
Gęstość	7.4 g/cm ³				
Gęstość objętościowa	4.4 g/cm ³				

mesh	mm	SS- 2.5	SS- 2.0	SS- 1.7	SS- 1.4	SS- 1.2	SS- 1.0	SS- 0.8	SS- 0.6	SS- 0.5	SS- 0.3
7	2.80	✓									
8	2.36		✓								
10	2.00	min. 85%		✓	✓						
12	1.70	min. 97%	min. 85%		max. 5%	✓					
14	1.40		min. 97%	min. 85%		max. 5%	✓				
16	1.18			min. 97%	min. 85%		max. 5%	✓			
18	1.00				min. 96%	min. 85%		max. 5%	✓		
20	0.850					min. 96%	min. 85%		max. 10%	✓	
25	0.710						min. 96%	min. 85%		max. 10%	
30	0.600							min. 96%	min. 85%		✓
35	0.500								min. 97%		max. 10%
40	0.425									min. 85%	
45	0.355									min. 97%	
50	0.300										min. 80%
80	0.180										min. 90%
120	0.125										
200	0.075										
325	0.045										
SAE J444		S-780	S-660	S-550	S-460	S-390	S-330	S-280	S-230	S-170	S-110

SPECYFIKACJA ŚRUTU STALIWNEGO ŁAMANEGO

Skład chemiczny	(C): 0.80 – 1.20%	(Mn): 0.35 – 1.20%	(Si): ≥ 0.40	(S): ≤ 0.05%	(P): ≤ 0.05%
Twardość	42 – 52HRC, 53 – 60HRC, 60 – 64HRC				
Odchylenie twardości	Maksymalne odchylenie to ± 3.0HRC				
Mikrostruktura	Hartowany martenzyt lub sorbit				
Gęstość	7.6 g/cm ³				
Gęstość objętościowa	4.2 g/cm ³				

mesh	mm	SG- 2.5	SG- 2.0	SG- 1.7	SG- 1.4	SG- 1.2	SG- 1.0	SG- 0.7	SG- 0.4	SG- 0.3	SG- 0.2
7	2.80	✓									
8	2.36		✓								
10	2.00	min. 80%		✓							
12	1.70	min. 90%	min. 80%		✓						
14	1.40		min. 90%	min. 80%		✓					
16	1.18			min. 90%	min. 75%		✓				
18	1.00				min. 85%	min. 75%		✓			
20	0.850										
25	0.710					min. 85%	min. 70%		✓		
30	0.600										
35	0.500										
40	0.425						min. 80%	min. 70%		✓	
45	0.355										
50	0.300							min. 80%	min. 65%		✓
80	0.180							min. 75%	min. 65%		
120	0.125								min. 75%	min. 60%	
200	0.075									min. 70%	
325	0.045										
SAE J444		G- 10	G- 12	G- 14	G- 16	G- 18	G- 25	G- 40	G- 50	G- 80	G- 120