



Śrut stalowy łamany ostrokrawędziowy

Rodzaje: [GH/GL/GP/GS \(16,18,25,40,50,80\)](#)

☒ SAE J 444

☒ EN ISO 9001:2015

Wskaźnik cykliczności: 3200-3400 cykli

Kraj pochodzenia: Ukraina.

Opakowanie: worki polietylenowe po 25 kg, pakowane w karton na palecie 1000 kg lub big-bagi na palecie 1000 kg.

Zastosowanie produktu: Usuwanie rdzy, zgorzeliny i powłok. Zwiększenie trwałości metalu. Usuwanie wad i resztek piasku z odlewów. Poprawa przyczepności powłok.

Uwaga :

- Możliwość dostosowania parametrów technicznych do wymagań klienta, takich jak skład chemiczny, granulacja i twardość.
- Cena zależy od wielkości zamówienia. Oferujemy rabaty dla stałych klientów i przy dużych zamówieniach.
- Terminy dostawy: Dostawa realizowana jest w ciągu 1-5 dni roboczych od momentu złożenia zamówienia.
- Dogodne warunki płatności – przedpłata, płatność przy odbiorze lub inne do uzgodnienia.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE I CHEMICZNE

- ☐ **Kształt** – Stałe, kanciaste cząstki
- ☐ **Twardość GH** – min. 700 HV; 60 HRC
- ☐ **Twardość GL** – 510-700 HV; 51-61 HRC
- ☐ **Twardość GP** – 460-630 HV; 47-56 HRC
- ☐ **Twardość GS** – 390-530 HV; 40-51 HRC do wymagań klienta
- ☐ **Gęstość** – 7,0 g/cm³
- ☐ **Kolor** – Szary ☐ **Zapach** – Brak
- ☐ **Próg zapachowy** – Nie dotyczy
- ☐ **pH** – Nie dotyczy
- ☐ **Górne/dolne granice palności lub wybuchowości** – Nie dotyczy
- ☐ **Rozpuszczalność** – nierozpuszczalny w wodzie
- ☐ **Właściwości wybuchowe** – Niewybuchowy
- ☐ **Skład chemiczny** zgodnie ze standardem SAE J827

Fe, %	C, %	Mn, %	Si, %	P, %
96,5-98,0	0,8-1,2	0,6-1,2	0,5-1,0	≤ 0.05

☐ Charakterystyki rozmiaru:

mm	G16	G18	G25	G40	G50	G80
1.70	0					
1.40		0				
1.18	>75		0			
1.00	>85	>75		0		
0.85						
0.71		>85	>70		0	
0.60						
0.50						
0.43			>80	>70		0
0.36						
0.30				>80	>65	
0.18					>75	>65
0.13						>75

Wyjaśnienie:

-Liczba w tabeli oznacza maksymalny lub minimalny dopuszczalny procent dla danego ścierniwa, które przechodzi przez wskazany otwór sita.

-Symbole takie jak „>90” lub „>85” wskazują, że więcej niż 90% lub 85% ścierniwa powinno być mniejsze niż otwór sita.

