

TECHNICKÝ LIST (TDS)

Materiál: Ocelová drť (steel grit) SAE J444 & WAE

Název produktu: Ocelová drť; Označení: GH/GL/GP/GS (16,18,25,40,50,80)

GH — Ocelová drť, Tvrdá; GL — Ocelová drť, Dlouhá životnost; GP — Ocelová drť, S obroušenými hranami; GS — Ocelová drť, Speciální tvrdost

Skladování a logistika: Dworska 8, 23-206 Stróża-Kolonia, POLSKO

Web: ingritech.pl

Telefon: +48 735 647 231

Email: kontakt@ingritech.pl

1. Popis produktu

Ocelová drť je vysoce uhlíkové litinové brusivo sestávající z hranatých částic získaných drcením tepelně zpracovaného ocelového broku. Díky své hranaté struktuře zajišťuje účinné čištění povrchu a kontrolovanou drsnost povrchu během procesů tryskání. Brusivo je určeno pro použití v aplikacích tryskání brokem (shot blasting) a tryskání drť (grit blasting) pro odstranění zkorozeliny, rzi, nátěrů a dalších povrchových nečistot, stejně jako pro přípravu povrchu před nanášením povlaků, lakováním nebo metalizací. Ocelová drť je vyráběna v souladu s klasifikací velikosti zrn SAE a splňuje požadavky norem SAE J827 a ISO 11124-3 pro vysoce uhlíkovou ocelovou drť, což zajišťuje konzistentní tvar částic, tvrdost a výkon.

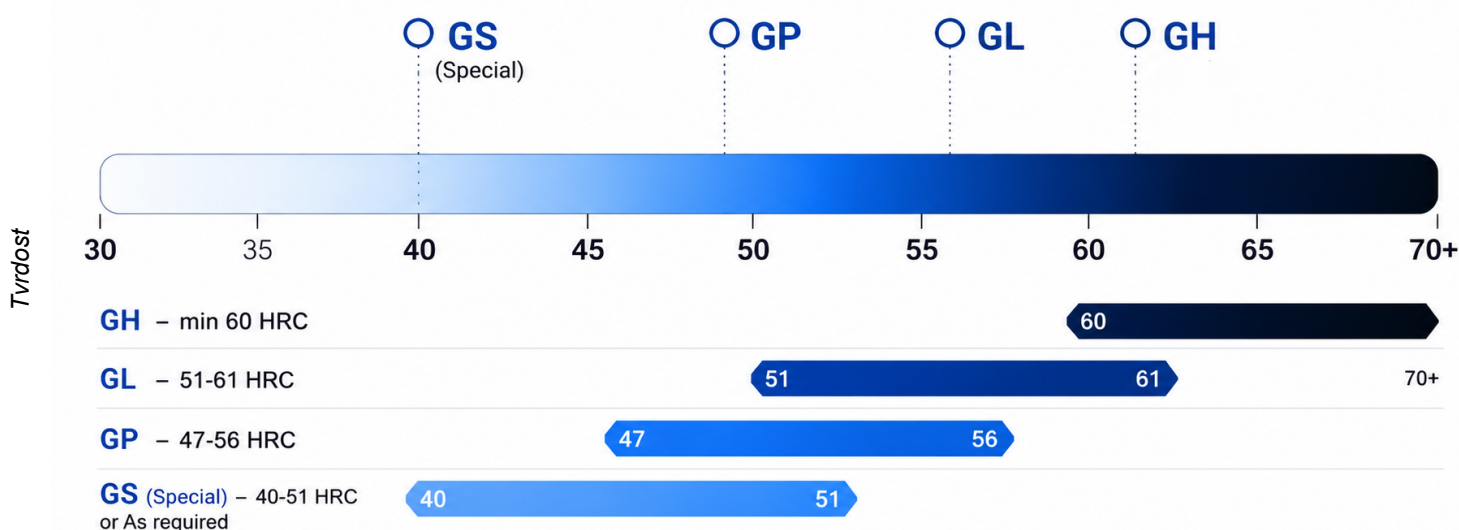
2. Chemické složení (Typické hodnoty, %)

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

Podle normy
SAE J827

Všechny chemické prvky v kalené ocelové drti jsou ve formě slitiny, nikoliv ve volné formě.

3. Fyzikální a chemické vlastnosti



Typ	Tvrdost	Tvar při použití	Mikrostruktura	Barva
GH (Hard)	min 700 HV; 60 HRC	ostré hrany	martenzit s bainitem	šedá metalická
GL (Long life)	510-700 HV; 51-61 HRC	zaoblené hrany	jemný a homogenní martenzit	šedá s namodralým
GP (Peened edges)	460-630 HV; 47-56 HRC	bramborovitý (zaoblený)	jemný a homogenní martenzit	šedá s namodralým
GS (Special)	390-530 HV; 40-51 HRC nebo dle požadavku	bramborovitý (zaoblený)	jemný a homogenní martenzit	šedá s namodralým

Bod tání	-	cca 1 535 °C	Bod vzplanutí	-	Neuplatňuje se
Vodivost	-	< 30 μS/cm	Zápach	-	Žádný
Hustota	-	min. 7,2 g/cm ³	Rozpuštěnost	-	Nerostupný ve vodě
pH	-	Neuplatňuje se	Práh zápachu	-	Neuplatňuje se
Horní/dolní mez hořlavosti nebo výbušnosti	-	Neuplatňuje se	Výbušné vlastnosti	-	Nevýbušný

Specifikace zrnitosti v souladu s SAE J444

Typ	Velikost síta (mm) / Hodnoty akumulované (zbytkové) hmotnosti (%)																			
	4,75	4,00	3,35	2,80	2,36	2,00	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,60	0,50	0,43	0,36	0,30	0,18	0,12	0,07
G12					0		min % 80	min % 90												
G14						0		min % 80	min % 90											
G16							0		min % 75	min % 85										
G18								0	min % 75	min % 85										
G25									0		min % 70				min % 80					
G40										0					min % 70		min % 80			
G50												0					min % 65	min % 75		
G80															0			min % 65	min % 75	

SAE J444

Specifikace zrnitosti v souladu s WAE

Typ	Velikost síta (mm) / Hodnoty akumulované (zbytkové) hmotnosti (%)																			
	4,75	4,00	3,35	2,80	2,36	2,00	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,60	0,50	0,43	0,36	0,30	0,18	0,12	0,07
W G12				0	max % 20		min % 85	min % 97												
W G14					0	max % 10		min % 80	min % 90											
W G16						0	max % 10	min % 80	min % 90											
W G18							0	max % 30	min % 85	min % 97										
W G25								0	max % 40			min % 85	min % 97							
W G40									0	max % 20				min % 90	min % 96					
W G50											0	max % 10				min % 80	min % 90			
W G80														0	max % 20			min % 75	min % 90	

WAE

Vysvětlivky:

- Číslo v tabulce udává maximální nebo minimální přípustné procento abraziva, které propadne otvorem daného síta.
- Symboly jako „>90“ nebo „>85“ značí, že více než 90 % nebo 85 % abraziva musí být menší než otvor síta.

Typ	Jmenovitá velikost částic	Vytvořený profil povrchu	Typické aplikace
G120	0,125 mm (0,005 palce)	Velmi jemný profil povrchu (matný/saténový vzhled)	- Odstraňování lehké oxidace a tenkých okují - Čištění malých součástek ze železných i neželezných kovů - Přesné tryskání obráběných dílů
G-80 G-50 G-40	0,30–0,60 mm (0,012–0,025 palce)	Střední profil povrchu	- Čištění malých odlitků z oceli a neželezných kovů - Odstraňování lehkých okují z výkovků a tepelně zpracovaných dílů - Odstraňování rzi a nátěrů - Příprava povrchu před práškovým lakováním a lakováním - Aplikace s pneumatickým tryskáním (tlakovzdušné tryskání)
G25	0,71 mm (0,028 palce)	Hrubý profil povrchu	- Tryskání odlitků z šedé litiny, tvárné litiny a lehké oceli - Příprava povrchu pro nanášení izolací potrubí - Čištění konstrukční oceli - Aplikace v tryskacích zařízeních s metacímí koly
G-18 G-16 G-14	1,00–1,70 mm (0,040–0,067 palce)	Hluboký, drsný profil povrchu	- Čištění těžkých odlitků z oceli, tvárné litiny a šedé litiny - Odstraňování těžkých okují a silné vrstvy rzi z ingotů, sochorů a ocelových konstrukcí - Příprava těžkých ocelových konstrukcí - Aplikace při izolování potrubí - Systémy s metacímí koly
G12	1,85 mm (0,073 palce)	Velmi hluboký, agresivní profil povrchu	- Těžké ocelové odlitky a velké konstrukční celky - Odstraňování extrémně těžkých okují a zbytků žáruvzdorných materiálů - Aplikace pro utěsňování licích pánví se spodní výpustí - Náročné operace s metacímí koly

▼ 5. Normy a shoda

Tento produkt plně vyhovuje následujícím normám:

SAE J827 – High-carbon cast-steel shot and grit (Ocelové litbové broky a drť s vysokým obsahem uhlíku)

SAE J444 – Označování velikosti částic

ISO 1124-3 – Kovová abraziva, ocelová drť

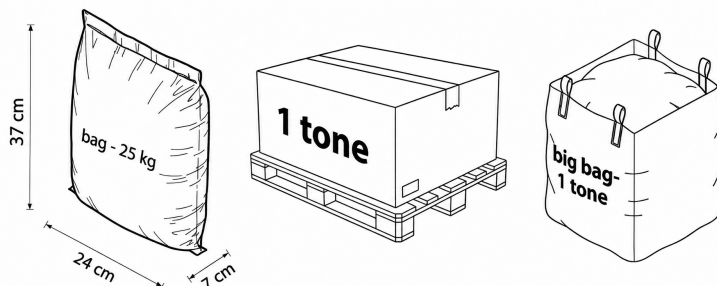
Řada ISO 1125 – Zkušební metody

▼ 6. Balení

- 25kg polyethylenové pytle, balené v kartonu na paletě o hmotnosti 1000 kg nebo velké vaky (Big Bag) na paletě o hmotnosti 1000 kg.

- Paletizovaný velkoobjemový vak o hmotnosti 1 tuny (Big Bag)

- Uživatelské balení k dispozici na vyžádání



▼ 7. Skladování a manipulace

Zamezte vdechování prachu (používejte OOPP, větrání)

Dodržujte místní normy bezpečnosti práce

Bezpečnostní list (BL / MSDS) k dispozici na vyžádání

▼ 8. Aplikace

Typické aplikace zahrnují:

- Příprava povrchu před nanášením povlaků, lakováním nebo metalizací
- Odstraňování okují, rzi, nátěrů a zbytků slévárenských písků
- Čištění odlitků, výkovků a svařovaných konstrukcí
- Zdrsňování povrchů pro zlepšení přilnavosti povlaků
- Tryskání ocelových plechů, profilů a konstrukčních prvků
- Použití v systémech s metacemi koly a v pneumatických tryskacích zařízeních
- Slévárenské aplikace — čištění a odjehlování odlitků

Obsluhovaná odvětví:

- Slévárství a výroba ocelových konstrukcí
- Výroba těžkého strojírenství
- Stavba lodí a námořních konstrukcí
- Stavebnictví a údržba mostů
- Automobilový a železniční průmysl
- Energetika, potrubní systémy a sektory zpracování kovů

POZNÁMKA:

Výsledky chemických analýz a ukazatele fyzikálních a mechanických vlastností jsou uvedeny v provozních knihách závodu.

Při výrobě broků nebyly použity žádné materiály ani suroviny ruské produkce.



INGRITECH

SUPPLIES AND RAW MATERIALS FOR INDUSTRY

Web: ingritech.pl Telefon: +48 735 647 231 Email: kontakt@ingritech.pl

TDS sestavil: Sahaidak Dmytro

January 22, 2026