

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH (TDS)

Materiał: Śrut stalowy łamany SAE J444 & WAE

Nazwa produktu: Śrut stalowy łamany; Oznaczenie: GH/GL/GP/GS (16,18,25,40,50,80)

GH — Śrut stalowy łamany Twardy, GL — Śrut stalowy łamany Długożywny,

GP — Śrut stalowy łamany z zaokrąglonymi krawędziami, GS — Śrut stalowy łamany Specjalny

Magazynowanie: Dworska 8, 23-206 Stróża-Kolonia, POLAND

Strona internetowa ingritech.pl

Telefon:

+48 735 647 231

Email:

kontakt@ingritech.pl

1. Opis produktu

Śrut stalowy łamany jest wysokiej jakości ścierniwem z wysokowęglowej stali łanego, składającym się z cząstek o ostrych krawędziach, otrzymywanych przez kruszenie hartowanego śrutu stalowego. Dzięki swojej kątowej strukturze zapewnia skuteczne oczyszczanie powierzchni oraz kontrolowaną chropowatość podczas procesów obróbki strumieniowo-ścierniej.

Ścierniwo przeznaczone jest do stosowania w procesach śrutowania (shot blasting) i piaskowania ściernego (grit blasting) w celu usuwania zgorzeliny, rdzy, farby oraz innych zanieczyszczeń powierzchni, a także do przygotowania powierzchni przed powlekaniami, malowaniem lub metalizacją.

Śrut stalowy łamany jest wytwarzany zgodnie z klasyfikacją ziarnistości SAE J444 oraz spełnia wymagania norm SAE J827 i ISO 11124-3 dla wysokowęglowego śrutu stalowego, gwarantując stały kształt cząstek, twardość i wysoką wydajność.

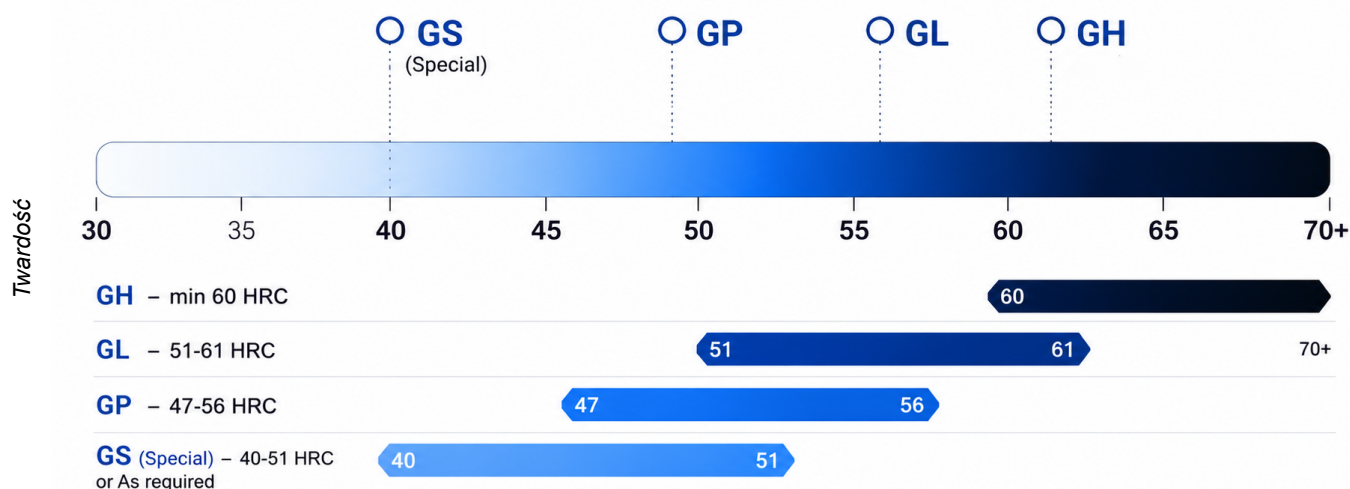
2. Skład chemiczny (wartości typowe, %)

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

Zgodnie z normą
SAE J827

Wszystkie pierwiastki chemiczne w hartowanym śrucie stalowym łamanym występują w formie stopowej, a nie w postaci wolnej.

3. Właściwości fizyczne i chemiczne



Typ	Twardość	Kształt	Mikrostruktura	Kolor
GH (Twardy)	min 700 HV; 60 HRC	ostre krawędzie	Martenzyt z bainitem	szary metaliczny
GL (Długożywny)	510-700 HV; 51-61 HRC	zaokrąglone krawędzie	Drobny i jednorodny martenzyt	szary z niebieskawym odcieniem
GP (z zaokrąglonymi krawędziami)	460-630 HV; 47-56 HRC	ziemniaczany	Drobny i jednorodny martenzyt	szary z niebieskawym odcieniem
GS (Specjalny)	390-530 HV; 40-51 HRC lub na życzenie	ziemniaczany	Drobny i jednorodny martenzyt	szary z niebieskawym odcieniem

Melting Point	- approx. 1 535 °C	Przewodność	- < 30 μS/cm
Gęstość	- min 7.2 g/cm3	pH	- Nie dotyczy
Górna/dolna granica palności lub wybuchowości	- Nie	Właściwości wybuchowe	- Nie wybuchowy
Próg wyczuwalności zapachu	- Nie dotyczy	Temperatura zapłonu	- Nie dotyczy
Zapach	- Brak	Rozpuszczalność	- nierozpuszczalny w wodzie

Specyfikacja wielkości ziaren zgodnie z normą SAE J444

Typ	Rozmiar oczka sita (mm) / Skumulowane wartości masy (%)																			
	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

Specyfikacja wielkości ziaren zgodnie z normą WAE

Typ	Rozmiar oczka sita (mm) / Skumulowane wartości masy (%)																			
	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

Wyjaśnienie:

- Liczba w tabeli wskazuje maksymalny lub minimalny dopuszczalny procent danego ścierniwa przechodzącego przez określone oczko sita.
- Symbole takie jak „>90” lub „>85” oznaczają, że więcej niż 90% lub 85% ścierniwa powinno być mniejsze od oczka sita

Typ	Nominalna wielkość ziaren	Uzyskiwany profil chropowatości powierzchni	Typowe zastosowania
G120	0,125 mm (0,005 in)	Bardzo drobny profil powierzchni (matowy / satynowy)	- Usuwanie lekkiej utlenionej warstwy i cienkiej zgorzeliny - Czyszczenie małych elementów żelaznych i nieżelaznych - Precyzyjne śrutowanie części obrabianych maszynowo
G-80 G-50 G-40	0,30–0,60 mm (0,012–0,025 in)	Średni profil powierzchni	- Czyszczenie małych odlewów stalowych i nieżelaznych - Usuwanie lekkiej zgorzeliny z kowali i części obrabianych cieplnie - Usuwanie rdzy i powłok - Przygotowanie powierzchni przed malowaniem proszkowym i lakierowaniem - Zastosowania w śrutowaniu pneumatycznym
G25	0,71 mm (0,028 in)	Gruby profil powierzchni	- Śrutowanie odlewów żeliwnych szarych, ciągliwych i lekkich stalowych - Przygotowanie powierzchni do powlekania rur - Czyszczenie konstrukcji stalowych - Zastosowania w śrutowaniu kołowym
G-18 G-16 G-14	1,00–1,70 mm (0,040–0,067 in)	Głęboki, chropowaty profil powierzchni	- Czyszczenie ciężkich odlewów stalowych, żeliwnych ciągliwych i szarych - Usuwanie grubej zgorzeliny i grubych warstw rdzy z wlewków, płyt i konstrukcji stalowych - Przygotowanie ciężkich konstrukcji stalowych - Zastosowania do powlekania rur - Systemy śrutowania kołowego
G12	1,85 mm (0,073 in)	Bardzo głęboki, agresywny profil powierzchni	- Ciężkie odlewy stalowe i duże konstrukcje - Usuwanie ekstremalnie grubej zgorzeliny i pozostałości ogniotrwałych - Zastosowania do uszczelniania kadzi z dna - Ciężkie operacje śrutowania kołowego

▽ 5. Normy i zgodność

Produkt w pełni spełnia wymagania:

SAE J827 – Kulki i śrut stalowy wysokowęglowy

ISO 11124-3 – Ścierniwa metaliczne, śrut stalowy

SAE J444 – Oznaczenia wielkości ziaren

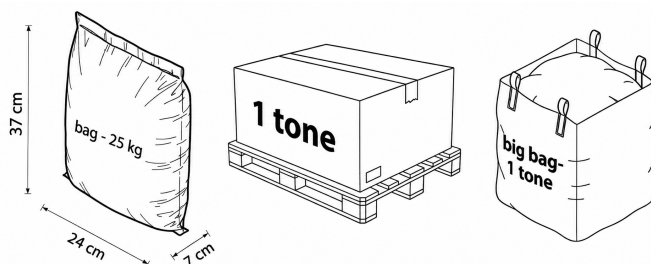
Seria ISO 11125 – Metody badawcze

▽ 6. Pakowanie

Worki polietylenowe 25 kg, pakowane w kartony na palecie 1000 kg lub worki wielkogabarytowe (Big Bag) na palecie 1000 kg

Paletyzowany worek luzem 1-tonowy (Big Bag)

Możliwość pakowania niestandardowego na życzenie



▽ 7. Magazynowanie i obsługa

Unikać wdychania pyłu (stosować środki ochrony osobistej, wentylację)

Przestrzegać lokalnych przepisów BHP

Karta charakterystyki (MSDS) dostępna na życzenie

▽ 8. Zastosowania

Typowe zastosowania obejmują:

- Przygotowanie powierzchni przed powlekaniami, malowaniem lub metalizacją
- Usuwanie zgorzeliny, rdzy, farby i pozostałości odlewów
- Czyszczenie odlewów, kucia i konstrukcji spawanych
- Szorstkowanie powierzchni w celu poprawy przyczepności powłok
- Śrutowanie stalowych blach, profili i elementów konstrukcyjnych
- Zastosowanie w systemach śrutowania wirnikowego i pneumatycznego
- Zastosowania w odlewnictwie — czyszczenie i gratowanie odlewów

Obsługiwane branże:

- Odlewnictwo i produkcja konstrukcji stalowej
- Produkcja ciężkich maszyn
- Stoczniowa i konstrukcje offshore
- Budownictwo i utrzymanie mostów
- Przemysł motoryzacyjny i kolejowy
- Sektor energetyczny, rurociągi i przetwórstwo metali

UWAGA:

Wyniki analizy chemicznej oraz wskaźniki właściwości fizycznych i mechanicznych są odnotowane w księgach zakładowych.

W produkcji śrutu nie używano materiałów ani surowców pochodzenia rosyjskiego.



INGRITTECH

S U P P L I E S A N D R A W M A T E R I A L S F O R I N D U S T R Y

Strona internetowa ingritech.pl

Telefon:

+48 735 647 231

Email:

kontakt@ingritech.pl

Karta techniczna została przygotowana przez: Sahaidak Dmytro

07 lipca 2026 r.