



Ocelové broky a drť s vysokým obsahem uhlíku AIRBLAST

Ocelové broky



S780
SS2.5



S330
SS1.0



S660
SS2.0



S280
SS0.8



S550
SS1.7



S230
SS0.6



S460
SS1.4



S170
SS0.5



S390
SS1.2



S110
SS0.3

Ocelová drť



G10
SG2.5



G25
SG1.0



G12
SG2.0



G40
SG0.7



G14
SG1.7



G50
SG0.4



G16
SG1.4



G80
SG0.3



G18
SG1.2



G120
SG0.2

Ocelové broky

S780/SS2.5
S660/SS2.0

S550/SS1.7
S460/SS1.4

S390/SS1.2
S330/SS1.0

S280/SS0.8
S230/SS0.6

S170/SS0.5
S110/SS0.3

Ocelová drť

G10/SG2.5
G12/SG2.0

G16/SG1.4
G14/SG1.7

G18/SG1.2
G25/SG1.0

G25/SG1.0
G40/SG0.7

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

Použití

Odstraňování písku z odlitků velkých rozměrů, odstraňování šupin z výrobků velkých rozměrů po kování, ražení, lisování, tažení a válcování nebo po tepelném zpracování (např. trubky, profily, desky, armatury, dráty).

Odstranění písku z velkých a středně velkých odlitků, odstraňování šupin z kovaných a tepelně opracovaných kusů, povrchové čištění ocelových plechů, profilů a ocelových konstrukcí, tryskání obrobků, řezání žuly.

Odstraňování písku ze středních a malých odlitků, povrchové tryskání výkovků, tepelně ošetřených kusů, ocelových trubek, profilů a ocelových konstrukcí, povrchová úprava před lakováním, tryskání obrobků.

Povrchové otryskávání malých odlitků, výkovků a tepelně ošetřených kusů, odlitků z hliníku a slitin mědi, ocelových desek, ocelových trubek, profilů a ocelových konstrukcí, tryskání obrobků.

Povrchové otryskávání nerezových plechů, tenkých ocelových plechů, neželezných slitin, vrstvy Dacromet.

Řešení povrchových úprav

SPECIFIKACE BROKŮ Z VYSOKOUHLÍKATÉ OCELI

Chemické složení	(C): 0,80–1,20 %	(Mn): 0,35–1,20 %	(Si): ≥0,40	(S): ≤0,05 %	(P): ≤0,05 %
Tvrдость	40–50HRC, 52–56HRC, 56–60HRC				
Odchylka tvrdosti	Max. odchylka ±3,0 HRC				
Mikrostruktura	Temperovaný martenzit nebo sorbit				
Hustota	7,4 g/cm ³				
Objemová hmotnost	4,4 g/cm ³				

síto	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	projde vše									
8	2,36		projde vše								
10	2,00	85 % min		projde vše	projde vše						
12	1,70	97 % min	85 % min		5 % max	projde vše					
14	1,40		97 % min	85 % min		5 % max	projde vše				
16	1,18			97 % min	85 % min		5 % max	projde vše			
18	1,00				96 % min	85 % min		5 % max	projde vše		
20	0,850					96 % min	85 % min		10 % max	projde vše	
25	0,710						96 % min	85 % min		10 % max	
30	0,600							96 % min	85 % min		projde vše
35	0,500								97 % min		10 % max
40	0,425									85 % min	
45	0,355									97 % min	
50	0,300										80 % min
80	0,180										90 % min
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

SPECIFIKACE DRTĚ Z VYSOKOUHLÍKATÉ OCELI

Chemické složení	(C): 0,80–1,20 %	(Mn): 0,60–1,20 %	(Si): ≥0,40	(S): ≤0,05 %	(P): ≤0,05 %
Tvrдость	GP: 42–52HRC, GL: 53–60HRC, GH: 60–64HRC				
Odchylka tvrdosti	Max. odchylka ±3,0 HRC				
Mikrostruktura	Temperovaný martenzit nebo sorbit				
Hustota	7,6 g/cm ³				
Objemová hmotnost	4,2 g/cm ³				

síto	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	projde vše									
8	2,36		projde vše								
10	2,00	80 % min		projde vše							
12	1,70	90 % min	80 % min		projde vše						
14	1,40		90 % min	80 % min		projde vše					
16	1,18			90 % min	75 % min		projde vše				
18	1,00				85 % min	75 % min		projde vše			
20	0,850										
25	0,710					85 % min	70 % min		projde vše		
30	0,600										
35	0,500										
40	0,425						80 %	70 % min		projde vše	
45	0,355										
50	0,300							80 % min	65 % min		projde vše
80	0,180								75 % min	65 % min	
120	0,125									75 % min	60 % min
200	0,075										70 % min
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