



WÜRTH Hartguss-Strahlmittel

Qualität made in Germany

DIAMANT kantig

Universal-Strahlmittel für Reinigungs-Strahlarbeiten



WÜRTH Hartguss-Strahlmittel DIAMANT kantig

Beim WÜRTH Hartguss-Strahlmittel DIAMANT handelt es sich um weiß erstarrtes Gusseisen mit einer Härte von ca. 60–64 HRC, das durch Granulieren aus einer Eisen-schmelze hergestellt wird. Danach werden die zunächst kugeligen Eisenpartikel zu kantigem Korn gebrochen.

Auf Grund seiner Härte und Sprödigkeit bricht es beim Strahlvorgang und bildet dabei ständig neue, scharfe Bruchkanten. Nach dem Strahlen mit kantigem Hartguss-Strahlmittel DIAMANT ist die Oberfläche angeraut und vergrößert, sie kann flammgespritzt oder mit speziellen Beschichtungen versehen oder gummiert werden.

Für feines Anrauen sind Siebungen ab 0–80 µm erhältlich. Je gröber die gewählte Körnung ist, desto größer die Anraueung der zu strahlenden Oberfläche. Durch seine optimierte chemische Zusammensetzung ist Hartguss-Strahlmittel DIAMANT extrem verschleißfest.

Einsatzgebiete

- Reinigungsstrahlen
- Entrosten
- Entzundern
- Aufrauen
- Mattieren
- Vorbereiten von Werkstoffen für Beschichtungen oder Lackierungen
- zur Steinschlagprüfung (4,00–5,00 mm)
- als Pulver in der Pyrotechnik
- Sweepen (0,30–0,60 mm und feiner)



Strahlsysteme

WÜRTH Hartguss-Strahlmittel DIAMANT wird überwiegend in Freistrahlanlagen verwendet, wo es dank seiner selbstschärfenden Eigenschaft als Universal-Strahlmittel für Reinigungs-Strahlarbeiten an Stahl- und Eisenwerkstoffen eingesetzt wird.

Gestrahlt wird überwiegend in Druckluftanlagen mit Rückgewinnung, feine Körnungen auch in Schleuderradanlagen.

Qualitäts-Strahlmittel – Made in Germany

Das EISENWERK WÜRTH ist der einzige Hartguss-Strahlmittel-Produzent in Deutschland.

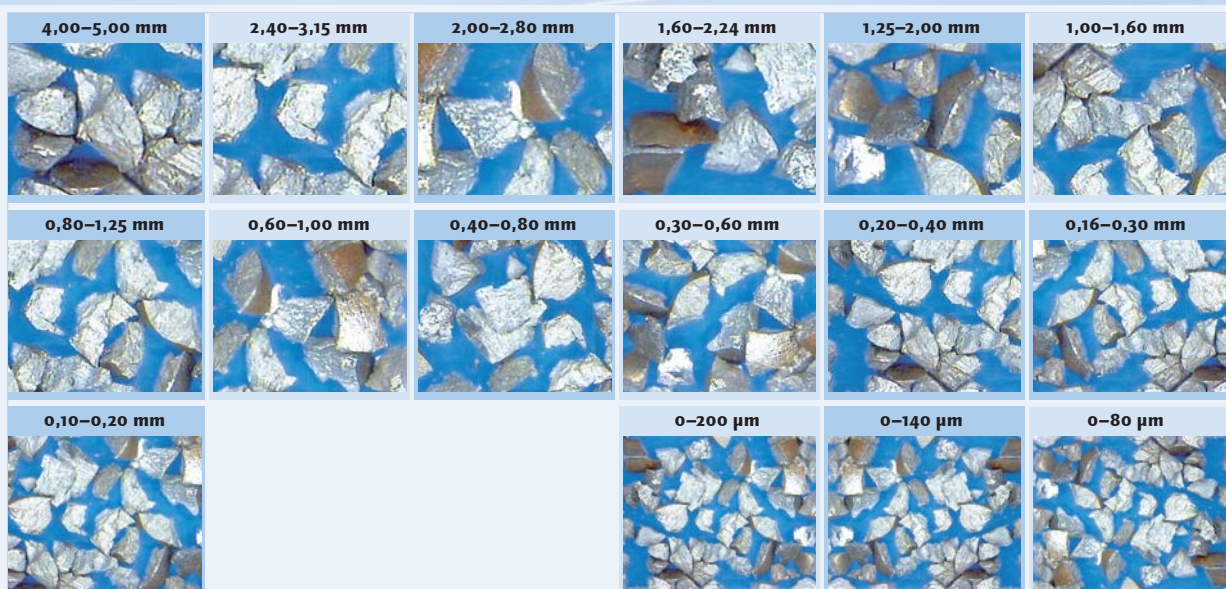
Im Laufe von knapp 100 Jahren Produktionserfahrung wurde die Qualität des WÜRTH Hartguss-Granulat kontinuierlich optimiert.

WÜRTH Hartguss-Strahlmittel DIAMANT beweist seine Qualität in der praktischen Anwendung.

Überzeugen Sie sich selbst !

Lieferbare Kornklassen

16 Korngrößen stehen standardmäßig für Ihre Strahlaufgaben zur Verfügung:



Richtanalyse

C: 3,00–3,40 %, Si: 0,80–1,20 %, Mn: 0,80–1,00 %, S: < 0,12 %, P: 0,15–0,45 %

Gefüge

martensitisch / karbidisch

Härte

HV 1,0 ca. 700–800 $\hat{=}$ HRC 60,1–64,0

Spezifisches Gewicht

ca. 7,40 kg/l

Schüttgewicht

abhängig von Korngröße

Absiebung

DIN 8201 Teil 3 oder nach Kundenspezifikation