

OSTROHRANNÉ OCELOVÉ DRTĚ

Výrobek	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120	200
WG 12	↘	20 max	85 min	97 min													
WG 14		↘	10 max	80 min	90 min												
WG 16			↘	10 max	80 min	90 min											
WG 18				↘	30 max	85 min	97 min										
WG 25					↘	40 max		85 min	97 min								
WG 40						↘	20 max		85 min	97 min							
WG 50								↘	10 max		80 min	90 min					
WG 80											↘	20 max	75 min	90 min			
WG 120												↘	10 max	75 min	90 min		
Číslo síta	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120	200
Roaměr síta (mm)	2,80	2,36	2,00	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,60	0,50	0,42	0,35	0,30	0,18	0,12	0,07


↘ : Vše prochází %: Celkově zachyceno na Norma: ASTM E11-04

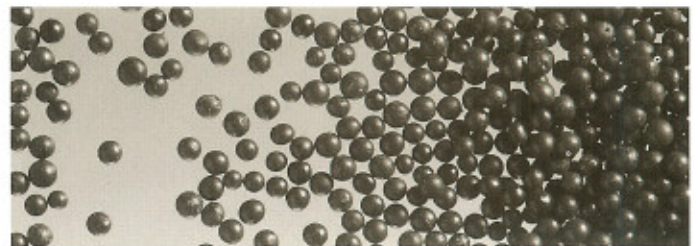
OCELOVÉ GRANULÁTY

Výrobek	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120	
WS 780				90 min	97 min												25 000
WS 660			20 max		97 min												42 000
WS 550			↘	30 max	90 min	97 min											70 000
WS 460				↘	30 max	90 min	97 min										120 000
WS 390					↘	20 max	85 min	97 min									205 000
WS 330						↘	10 max	85 min	97 min								335 000
WS 280							↘	30 max	90 min	97 min							550 000
WS 230								↘	30 max	90 min	97 min						925 000
WS 170									↘	30 max	90 min	97 min					2 040 000
WS 110										↘	20 max		90 min	97 min			7 480 000
WS 70											↘	5 max		90 min	97 min		26 400 000
Číslo síta	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120	
Roaměr síta (mm)	2,80	2,36	2,00	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,60	0,50	0,42	0,35	0,30	0,18	0,12	

↘ : Vše prochází %: Celkově zachyceno na Norma: ASTM E11-04

HLAVNÍ VLASTNOSTI ABRAZIVA

W ABRASIVES	ocelový granulát	ostrohanné ocelové drt GP	ostrohanné ocelové drt GI	ostrohanné ocelové drt GH	Profilium	
Tvar v pracovní směsi	kulový	↘/technický				
Analýza velikosti zrn	Podle tabulek nebo na vyžádání podle normy SAE J444 07/05 a dalších norem					
Chemická analýza	uhlík ≥ 0,85% ■ fosfor ≤ 0,05% ■ síra ≤ 0,05%					
Průměrná tvrdost	normální ■ Tvrdost Micromet 2003 ■ Diamantový test Vickers ■ Zastžení 1000 g	450-535 HV (46-51 HRC) speciální 550-630 HV (52-56 HRC) 630-720 HV (56-60 HRC)	480-550 HV (48-52 HRC)	570-650 HV (53-57 HRC)	≥ 790 HV (≥ 64 HRC)	≥ 790 HV (≥ 64 HRC)
Tolerance tvrdosti	U 10 měření provedených ve středu poloměru zrna Směrodatná odchylka.					
	± 2 HRC nebo ± 60 HV 1	± 2 HRC nebo ± 60 HV 1	± 2 HRC nebo ± 60 HV 1	± 2 HRC nebo ± 60 HV 1	± 2 HRC nebo ± 60 HV 1	
Minimální skutečná hustota relativně výtěžným alkoxolu	≥ 7,4 kg/dm ³		≥ 7,6 kg/dm ³			
Mikrostruktura x 500	Jemný, homogenní martenzit					
						
Dokonale kontrolovaný proces kalení poskytuje zrnům metalurgickou strukturu, která mísí atomy železa a uhlíku nejmenším a nejpravidelnějším možným způsobem. Tato struktura zajišťuje homogenní tvrdost a odolnost v celém zrna. Bez této struktury by zrna neměla dostatečnou odolnost potřebnou pro aplikace, kde se používá.						



KOVBRASIV Mníšek, spol. s r. o.

CZ – 252 10 Mníšek pod Brdy 905

Tel.: +420 318 533 033, 037, 049

Fax: +420 318 533 035

www.wabrasives.cz

www.kovobrasiv.cz

ISO 9001