

Vysokouhlíkaté ocelové abrazivo – popis a použití

Vysokouhlíkaté ocelové abrazivo je vysoce účinný materiál určený pro tryskání ocelových povrchů, odstraňování okují, rzi a starých nátěrů a pro dosažení požadované drsnosti před aplikací nátěrových systémů. Díky vysoké tvrdosti, dlouhé životnosti a stabilnímu výkonu patří mezi nejpoužívanější abraziva v průmyslovém tryskání.

Typy abraziva

- **S – Ocelový granulát (Steel Shot)** Kulový tvar, vhodný pro čištění, odstranění svařenských písků, zpevňování povrchu (shot-peening) a dosažení rovnoměrného profilu.
- **GP – Ocelová drť (General Purpose Grit)** Univerzální drť s lomeným tvarem, vhodná pro běžné čištění a přípravu povrchu na metalizaci kotev.
- **GL – Ocelová drť (Long Life Grit)** Drť s delší životností, ideální pro kontinuální provoz a vyšší ekonomickou efektivitu. Je vhodná jak do zařízení s metalizačními koly, tak na vzduchové tryskání.
- **GH – Ocelová drť (High Hardness Grit)** Vysoce tvrdá drť pro agresivní tryskání, odstraňování silných vrstev okují a těžkých povlaků. Používá se hlavně v kombinaci se vzduchovým tryskáním, i když jsou aplikace, kdy se používá i na metalizaci kotev.

Hlavní vlastnosti

- vysoká tvrdost a odolnost proti opotřebení
- stabilní velikostní distribuce a konzistentní výsledky tryskání
- dlouhá životnost a nízká spotřeba
- vhodné pro tlakové i injektorové tryskačské systémy
- možnost dosažení široké škály drsností povrchu

Typické oblasti použití

- příprava ocelových konstrukcí před nátěrem
- čištění odlitků a výkovků
- odstraňování okují po tepelném zpracování
- údržba a renovace ocelových povrchů
- shot-peening (u typu S)

Vysokouhlíkaté ocelové abrazivo splňuje požadavky norem **SAE J444**, **SAE J827**, **SAE J1993** a také mezinárodní specifikaci **ISO 11124-3**, která stanovuje kvalitativní parametry pro vysokouhlíkový litý ocelový granulát a drť. Výroba a dodávky společnosti **IKB Slévárna Písečná s.r.o.** probíhají v rámci certifikovaných systémů řízení kvality a environmentu podle **ISO 9001** a **ISO 14001**, což zaručuje stabilní úroveň jakosti a odpovědný přístup k životnímu prostředí.

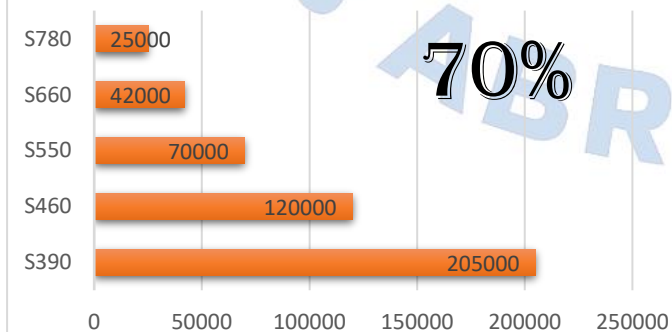


Kuličky	2,80	2,36	2,00	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,60	0,50	0,425	0,355	0,300	0,180	0,120	0,075
S780	0% Max	-N-	85% Min	97% Min													
S660		0% Max	-N-	97% Min	97% Min												
S550			0% Max	-N-	85% Min	97% Min											
S460				0% Max	-N-	85% Min	96% Min										
S390				0% Max	5% Max	-N-	85% Min	96% Min									
S330					0% Max	5% Max	-N-	85% Min	96% Min								
S280						0% Max	5% Max	-N-	85% Min	96% Min							
S230							0% Max	10% Max	-N-	85% Min	97% Min						
S170								0% Max	10% Max	-N-	-	85% Min	97% Min				
S110										0% Max	10% Max	-N-	-	80% Min	90% Min		
S070												0% Max	10% Max	-N-	80% Min	90% Min	

Drtě	2,80	2,36	2,00	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,60	0,50	0,425	0,355	0,300	0,180	0,120	0,075
G12		0% Max	-N-	80% Min	90% Min												
G14			0% Max	-N-	80% Min	90% Min											
G16				0% Max	-N-	75% Min	85% Min										
G18					0% Max	-N-	75% Min	-	85% Min								
G25						0% Max	-N-	-	70% Min	-	-	80% Min					
G40							0% Max	-N-	-	-	-	70% Min	-	80% Min			
G50								0% Max	-N-	-	-	-	-	65% Min	75% Min		
G80											0% Max	-N-	-	65% Min	75% Min		
G120													0% Max	-N-	60% Min	70% Min	

Tvrдост	S	GH	GL	GP
SAE	390-530 HV (40-51 HRC)	Min. 700 HV (60 HRC)	470-610 HV (47-56 HRC)	390-530 HV (40-51 HRC)

Chemie	
C	0,8-1,2%
Mn	0,6-1,2%
Si	0,4% Min
Si	0,05% Max
P	0,05% Max

Množství kuliček na 1kg S390
- S780Množství kuliček na 1kg S170
- S330