

Metalowe ścierniwo do obróbki strumieniowo – ścierniej wytwarzane podczas procesu odlewania w wyniku rozpylania roztopionego żeliwa (śrut kulisty), a następnie kruszenia (śrut łamany).

Śrut nie powinien zawierać ziaren pustych i popękanych, zanieczyszczeń mechanicznych innymi metalami i wtrąceniami niemetalicznymi. Nie powinien być zbity w grudki.

Dopuszczalną ilość wad podaje Polska Norma PN-EN ISO 11124.



## ZASTOSOWANIE:

### ŚRUT KULISTY

Do czyszczenia odlewów, odkuwek w oczyszczalniach wirnikowych.

### ŚRUT ŁAMANY OSTROKRAWĘDZIOWY

Do usuwania zgorzelin, do przygotowania powierzchni, pod zabezpieczenie antykorozyjne



## WŁASNOŚCI FIZYCZNE I CHEMICZNE:

Postać:

kulista ( śrut kulisty) lub ostrokrawędziowa (śrut łamany)

Gęstość właściwa:

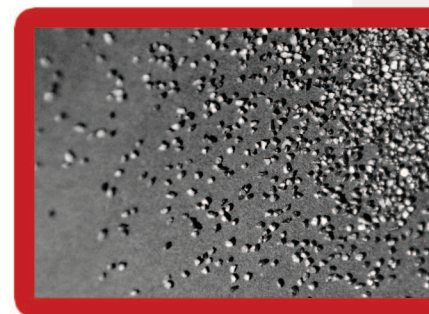
min. 7,0 x 103 kg/m<sup>3</sup> (7,0 kg/dm<sup>3</sup>)

Zanieczyszczenia (zawierające żużel):

max. 1% (m/m)

Wilgoć:

max. 0,2 % [m/m]



| Skład chemiczny % [m/m]                    | C          | Si        | Mn                      | P         | S         |
|--|------------|-----------|-------------------------|-----------|-----------|
| Wysokowęglowe staliwo wg PN-EN ISO 11124-3 | 0,8-1,2    | min. 0,4  | 0,35-1,2 <sup>(1)</sup> | max. 0,05 | max. 0,05 |
| Niskowęglowe staliwo wg PN-EN ISO 11124-4  | 0,8 – 0,20 | 0,10-2,00 | 0,35-1,5                | max. 0,05 | max. 0,05 |

<sup>(1)</sup> zawartość manganu powinna być dostatecznie wysoka do uzyskania wymaganej twardości we wszystkich ziarnach ściernych

| Twardość <sup>(2)</sup> | 42-52 HRC | 52-59 HRC | 58-69 HRC |
|-------------------------|-----------|-----------|-----------|
| Śrut kulisty            | +         | -         | -         |
| Śrut łamany             | +         | +         | +         |

<sup>(2)</sup> na życzenie klienta może zostać przygotowany materiał o dowolnej twardości z zakresu 38 – 69 HRC. Na życzenie klienta może zostać przygotowany materiał o dowolnej granulacji i składzie chemicznym.

DOSTĘPNE GRANULACJE-symbolika stosowana przez dostawców IPD Consulting sp. z o.o.

| ŚRUT KULISTY |                  |              |                  | ŚRUT ŁAMANY OSTROKRAWĘDZIOWY |                  |              |                  |
|--------------|------------------|--------------|------------------|------------------------------|------------------|--------------|------------------|
| Symbol śrutu | Fracja nominalna | Symbol śrutu | Fracja nominalna | Symbol śrutu                 | Fracja nominalna | Symbol śrutu | Fracja nominalna |
| S110         | 0,3 – 0,5 mm     | S460         | 1,2 – 1,6 mm     | G12                          | 1,4 – 2,4 mm     | G50          | 0,3 – 0,7 mm     |
| S170         | 0,4 – 0,6 mm     | S550         | 1,5 – 2,2 mm     | G14                          | 1,2 – 1,4 mm     | G80          | 0,075 – 0,3 mm   |
| S230         | 0,5 – 1,0 mm     | S660         | 1,7 – 2,4 mm     | G16                          | 1,0 – 1,7 mm     |              |                  |
| S280         | 0,7 – 1,0 mm     | S780         | 2,0 – 2,5 mm     | G18                          | 0,8 – 1,4 mm     |              |                  |
| S330         | 0,8 – 1,2 mm     | S930         | 2,5 – 3,0 mm     | G25                          | 0,7 – 1,2 mm     |              |                  |
| S390         | 1,1 – 1,5 mm     |              |                  | G40                          | 0,6 – 1,0 mm     |              |                  |

Oznaczenia ścierniw kulistych i ostrokątnych wg SAE J444:1984 zgodnie z PN-EN ISO 11124

| ŚRUT KULISTY |                  |              |                  | ŚRUT ŁAMANY OSTROKRAWĘDZIOWY |                  |              |                  |
|--------------|------------------|--------------|------------------|------------------------------|------------------|--------------|------------------|
| Symbol śrutu | Fracja nominalna | Symbol śrutu | Fracja nominalna | Symbol śrutu                 | Fracja nominalna | Symbol śrutu | Fracja nominalna |
| S70          | 0,2 – 0,4 mm     | S550         | 1,25 – 2,0 mm    | G10                          | 2,0 – 2,8 mm     | G40          | 0,6 – 1,0 mm     |
| S110         | 0,3 – 0,6 mm     | S660         | 1,6 – 2,24 mm    | G12                          | 1,6 – 2,24mm     |              | 0,4 – 0,8 mm     |
| S170         | 0,4 – 0,8 mm     | S780         | 2,0 – 2,8 mm     | G14                          | 1,25 – 2,0mm     | G50          | 0,3 – 0,6 mm     |
| S230         | 0,6 – 1,0 mm     |              |                  | G16                          | 1,0 – 1,6 mm     | G80          | 0,2 – 0,4 mm     |
| S330         | 0,8 – 1,25 mm    |              |                  | G18                          | 1,0 – 1,6 mm     | G120         | 0,16 – 0,3 mm    |
| S390         | 1,0 – 1,6 mm     |              |                  | G 25                         | 0,8 – 1,25mm     | G200         | 0,1 – 0,2 mm     |



## PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT:

Materiał pakowany jest do worków papierowych lub PE po 25 kg lub po 50 kg i składowany na palecie po 1 Mg. Śrut opakowany należy przechowywać w pomieszczeniach krytych, suchych, wolnych od wilgoci i zanieczyszczeń chemikaliami, nie narażonych na działanie pola magnetycznego i promieniowania. Materiał należy przewozić w krytych środkach transportowych wolnych od zanieczyszczeń aktywnymi chemikaliami.



## UTYLIZACJA, ZAGROŻENIA:

Materiał podlega złomowaniu. Nie jest materiałem niebezpiecznym. W przypadku rozsypania stwarza niebezpieczeństwo poślizgu.