



# KIENSCHURF

Strahl- und Oberflächentechnik

Essener Str. 60 · 42327 Wuppertal

Tel. 02 02 / 7 86 63 06 · Fax 02 02 / 7 86 63 07

## Steel-Shot

rundes Stahlgusskorn, alle Körnungen, verpackt in Säcken zu je 25 kg - in Kisten-Paletten zu je 1000 kg

- Strahlmittelart
- Korngrößen
- Körnungstabelle
- Härte
- Verpackung

---

## Strahlmittelart

- (Steel-Shot) Stahlgusskorn, rund (R), GS-R DIN 8201

---

## Korngrößen

- S 780 = 2,00 - 2,80 mm
- S 660 = 1,70 - 2,36 mm
- S 550 = 1,40 - 2,00 mm
- S 460 = 1,18 - 2,00 mm
- S 390 = 1,00 - 1,70 mm
- S 330 = 0,85 - 1,40 mm
- S 280 = 0,71 - 1,18 mm
- S 230 = 0,60 - 1,00 mm
- S 170 = 0,42 - 0,85 mm
- S 110 = 0,30 - 0,60 mm
- S 70 = 0,18 - 0,42 mm



# KIENSCHURF

Strahl- und Oberflächentechnik

Essener Str. 60 · 42327 Wuppertal

Tel. 02 02 / 7 86 63 06 · Fax 02 02 / 7 86 63 07

## Körnungstabelle (gemäß SAE-Norm in mm)

	S 780	S 660	S 550	S 460	S 390	S 330	S 280	S 230	S 170	S 110	S 70
Größte Maschenweite	2,80	2,36	2,00	2,00	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,60	0,425
kein Siebrückstand											
Maschenweite unmittelbar über dem Nennsieb				1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,50	0,355
Max. zulässiger Siebrückstand				5%	5%	5%	5%	10%	10%	10%	10%
Mindestrückstand	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	80%	80%
Nennsieb	2,00	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,60	0,425	0,300	0,180
Mindestrückstand	97%	97%	97%	96%	96%	96%	96%	97%	97%	90%	90%
Kleinste Maschenweite	1,70	1,40	1,18	1,00	0,85	0,71	0,60	0,50	0,355	0,180	0,125

## Härte

- C = normale: 45 - 50 HRC +/- 3 HRC
- B = mittlere: 50 - 55 HRC +/- 3 HRC
- A = hohe: 55 - 60 HRC +/- 3 HRC

## Verpackung

25-kg-Gebinde, auf Einwegpaletten, 1 Palette: 40 Gebinde = 1000 kg netto