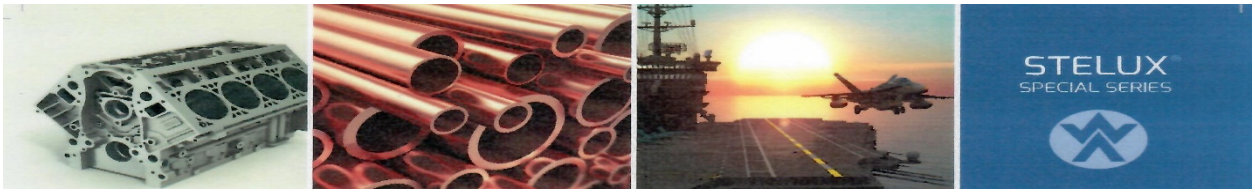


STELUX CN

Pravi abrazivni medij od nehrđajućeg čelika uglavnom namijenjen čišćenju, uklanjanju ivica i završnoj obradi dijelova od obojenih metala.

Specifične karakteristike STELUX CN, kao što su austenitna mikrostruktura, kontaminacija obojenim metalom, očvršćavanje tokom operacija pjeskarenja, pretvaraju ga u najpogodniji abrazivni medij od nehrđajućeg čelika za mehaničku obradu obojenih metala i dijelova od nehrđajućeg čelika, u pogledu najstrožije specifikacije i standarda, kao što su NADCA i ASTM A 380M.

STELUX CN TEHNIČKE KARAKTERISTIKE	
HEMIJSKI SASTAV (TEŽINSKI %)	C-0,15%, Cr-18%, Ni-8%, Si-3,5%, Mn-1,5%
AISI I EN-10088-1 EKVIVALENTNE OCJENE	Tip 301 i X10CrNi18- 8
PROSJEČNA TVRDOĆA (HRC)	Nov proizvod: 30 +/- 3 / Pri radu: 48 +/- 3
SPECIFIČNA TEŽINA	7,6
OBLIK	OKRUGAO
MIKROSTRUKTURA	AUSTENIT
PAKOVANJE	25kg LDPE vreća na eur paleti 500kg; 1000kg (prilagođavanje pakovanja na zahtjev)

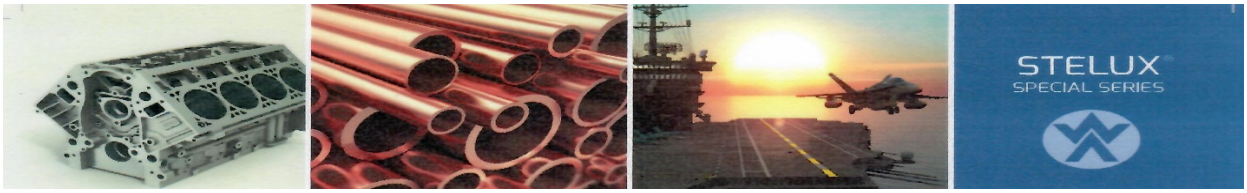
PRIMJENA

- legure za lijevanje aluminija i dijelovi:Silumin (aluminij-silicij legure)
- cinkovi tlačni odljevci: ZAMAC legure
- odljevci i dijelovi od obojenih metala: bakar, mesing, bronza, legure bakra i nikla
- odljevci, otkovci i zavareni dijelovi od nehrđajućeg čelika: serije 200 i 300
- priprema površine prije nanošenja praškastih premaza

PREDNOSTI

- kontaminacija obojenim metalom
- prilagođena obrada površine: saten ili sjajna završna obrada
- stabilna radna mješavina bez dodatne hemijske obrade
- 100%-tno recikliranje

DEBOY d.o.o. Zenica



KVALITET

- visoke stope čišćenja
- čistiji dijelovi
- optimalna završna obrada površine
- cilj konzistencije većeg kvaliteta
- pouzdano praćenje kvaliteta

DELBO d.o.o. Zenica

STELUX CN - CUMULATIVE SIZE DISTRIBUTION (%)

Mesh #	Sieve size mm	STELUX CN 200	STELUX CN 150	STELUX CN 100	STELUX CN 60	STELUX CN 50	STELUX CN 40	STELUX CN 30	STELUX CN 20	STELUX CN 10
8	2.36	AP								
10	2.00	Max 5	AP							
12	1.70		Max 5	AP						
14	1.40			Max 5	AP					
16	1.18	Min 95			Max 5	AP				
18	1.00		Min 90			Max 5	AP			
20	0.85			Min 90			Max 5			
25	0.71									
30	0.60							AP		
35	0.50				Min 95			Max 5		
40	0.425					Min 95			AP	
45	0.355								Max 5	
50	0.300						Min 95			AP
80	0.180									Max 5
120	0.125							Min 90		
200	0.075								Min 85	