

ÇELİK GRİT

Çelik bilyanın parçalanması ve öğütülmesi yöntemiyle üretilen çelik gritler, keskin kenarlı köşeli yapısıyla yüzey temizleme, pürüzlendirme ve kesme proseslerini en etkin şekilde yapmasını sağlarlar.

Çelik grit, birçok sektörde kullanılmaktadır. Bunlar arasında döküm, kaplama, gemi inşa, baraj bakım, granit üretim ve çeşitli imalat sanayi dalları önde gelir. Bilya ve gritin kullanım alanları arasında kum giderme, çapak temizleme, oksit giderme, yüzey hazırlama, gerilim giderme, taş yüzey eskitme ve granit blok kesimi vardır.

Çelik grit üretimi için ergitilmiş çelik, alaşım yönünden gerekli bileşime ulaştırılır ve bir su jeti önüne dökülür. Suyla çarpışan metal, küresel olarak katılaşır. Katılaştıran bu kürelere, önce tavanıp su verilerek martenzitik yapının oluşması sağlanır. Bu yapı çok sert ve kırılmalıdır. Kırılmalı olan bu küreler merdaneli kırıcılarda kırılır, keskin kenarlı ve köşeli bir şekle gelmesi sağlanır. Daha sonra temperlenerek oluşan aşırı gerilimler giderilmiş olur. Böylece müthiş aşındırıcı ve kolay kolay kırılmayan, dayanıklı bir malzeme üretilmiş olur.



TEKNİK ANALİZ		
SEMBOL	KİMYASAL ADI	ORAN
C	Karbon	0,80 – 1,20 %
Si	Silis	0,40 – 1,50 %
Mn	Mangan	0,35 – 1,20 %
S	Kükürt	max. 0,05 %
P	Fosfor	max. 0,05 %
Fe	Demir	Geri kalan

FİZİKSEL ÖZELLİKLER	
Sertlik GP	40 – 53 HRC (390 – 550 HV)
Sertlik GL	54 – 60 HRC (570 – 720 HV)
Sertlik GH	>61 HRC (>740 HV)
Tane yapısı	köşeli
Erime noktası	yakl. 1535 °C
Yoğunluk	yakl. 7,8 g/cm ³
Dökme ağırlığı	yakl. 4,0 – 4,6 g/cm ³
Mikro yapısı	Martenzitik

AMBALAJ ÖZELLİKLERİ
25 Kg' luk Paketlerde Palet üzeri 1 Ton
Big Bag çuvallarda içinde 1 Ton

TANE BOYUTLARI	
Kod	Gen.Tane İriliği (mm)
G 12	1,7 – 2,4
G 14	1,4 – 2,0
G 16	1,0 – 1,7
G 18	0,7 – 1,4
G 25	0,4 – 1,2
G 40	0,3 – 1,0
G 50	0,2 – 0,7
G 80	0,1 – 0,4
G 120	0,1 – 0,3

Tane büyüklükleri ayarlanabilmektedir.