



MEDIA ŚRUTOWNICZE

Jako wieloletni dostawca pneumatycznych i wirnikowych urządzeń śrutowniczych znamy – jak mało kto – technologię obróbki strumieniowo-ściernej oraz problemy obróbkowe występujące przy jej stosowaniu. Przedstawiamy Państwu pełny katalog oferowanych przez LTT mediów śrutowniczych. Wysoka jakość i trwałość oferowanych przez nas mediów potwierdzone zostały wielokrotnie przeprowadzanymi testami i badaniami ich właściwości fizykochemicznych, zdrowotnych i eksploatacyjnych. Proponowane Państwu media obróbkowe spełniają wymogi dokumentu **BGV D26**, nakładającego obowiązek wprowadzania na rynek produktów nieposiadających właściwości rakotwórczych i toksycznych.

Problemy z technologią
śrutowania?



My je rozwiążemy!

Rodzaj medium	Ziarnistość	Oznaczenie	Ziarnistość	Oznaczenie	Zastosowanie
Żeliwo białe kanciaste	0,10 – 0,20 mm 0,10 – 0,30 mm 0,20 – 0,40 mm	G02 G05 G07	0,30 – 0,60 mm 0,40 – 0,80 mm 0,60 – 1,00 mm	G12 G17 G24	Wykazuje on martenzytyczną lub perlityczną strukturę z wtrąceniami węgla żelaza. Podczas obróbki z każdego pękniętego ziarna powstaje nowe ziarno kanciaste, tworząc jednolitą mieszankę z ziarnami kanciastymi. Oczyszczanie i szorstkowanie twardych powierzchni, usuwanie rdzy i zendry.
Staliwo kanciaste (twardości P, L, H)	0,10 mm 0,20 mm 0,30 mm 0,60 mm	G-120 G-80 G-50 G-40	0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,40 mm	G-25 G-18 G-16 G-14	Staliwo kanciaste uzyskiwane jest wskutek łamania ziarna okrągłego. Produkowane jest w trzech różnych twardościach. Oczyszczanie i szorstkowanie powierzchni, usuwanie rdzy i zendry, przygotowanie powierzchni pod lakierowanie, matowienie powierzchni.
Staliwo okrągłe	0,20 mm 0,30 mm 0,40 mm 0,60 mm 0,70 mm 0,80 mm	S70 S110 S170 S230 S280 S330	1,00 mm 1,20 mm 1,40 mm 1,70 mm 2,00 mm	S390 S460 S550 S660 S780	Produkowane jest ono z ulepszonej nadeutoktoidalnej stali o drobnoziarnistej strukturze martenzytycznej. Wykazuje dużą trwałość i wysoką odporność na pękanie. Oczyszczanie i „młotkowanie” powierzchni, umacnianie powierzchni (shot peening).
Stal chromowa nieregularna β	0,05 – 0,18 mm 0,08 – 0,30 mm 0,18 – 0,42 mm 0,42 – 0,85 mm 0,60 – 1,00 mm	Cr-B10 Cr-B20 Cr-B30 Cr-B40 Cr-B50	0,71 – 1,18 mm 0,85 – 1,40 mm 1,00 – 1,70 mm 1,18 – 2,36 mm 1,70 – 3,35 mm	Cr-B60 Cr-B90 Cr-B100 Cr-B120 Cr-B140	Ze względu na strukturę i kształt ziarna stanowi ekonomiczną alternatywę do śrutów ze stali nierdzewnej. Oczyszczanie, stępienie krawędzi, przygotowanie do nakładania powłok.
Stal chromowa kanciasta delta	0,00 – 0,18 mm 0,08 – 0,30 mm 0,18 – 0,60 mm 0,30 – 0,85 mm 0,42 – 1,00 mm	Cr-D120 Cr-D080 Cr-D050 Cr-D040 Cr-D025	0,71 – 1,18 mm 1,00 – 1,40 mm 1,18 – 1,70 mm 1,40 – 2,00 mm 1,70 – 2,36 mm	Cr-D018 Cr-D016 Cr-D014 Cr-D012 Cr-D010	Poziyskiwany jest wskutek atomizacji stali wysokochromowych. Dzięki specjalnej technologii produkcji uzyskuje się dużą trwałość nierdzewnego materiału przy zachowaniu formy kanciastej. Oczyszczanie, uzyskiwanie drobnej struktury powierzchni, przygotowanie do nakładania powłok.
Stal nierdzewna okrągła α	0,05 – 0,18 mm 0,08 – 0,30 mm 0,18 – 0,42 mm 0,42 – 0,85 mm 0,60 – 1,00 mm	CrNi-010 CrNi-020 CrNi-030 CrNi-040 CrNi-050	0,71 – 1,18 mm 0,85 – 1,40 mm 1,00 – 1,70 mm 1,18 – 2,36 mm 1,70 – 3,35 mm	CrNi-060 CrNi-090 CrNi-100 CrNi-150 CrNi-200	Poziyskiwany jest z lanej stali nierdzewnej. Struktura austenityczna nadaje mu dużą trwałość. Oczyszczanie powierzchni i stępienie krawędzi materiałów niemetalicznych i stali nierdzewnej.



Kulki szklane	0 – 50 µm 40 – 70 µm 70 – 110 µm 90 – 150 µm 100 – 200 µm	GP1 GP2 GP3 GP4 GP5	150 – 250 µm 200 – 300 µm 300 – 400 µm 400 – 600 µm 600 – 800 µm	GP6 GP7 GP8 GP9 GP10	Kulki szklane ze względu na ich twardość i kulisty kształt mogą usuwać zanieczyszczenia i tlenki metali, nie uszkadzając przy tym obrabianej powierzchni. Ponieważ szkło jest chemicznie neutralne, nie powoduje w związku z tym korozji. Oczyszczanie powierzchni, satynowanie.
Kulki ceramiczne	0 – 63 µm 0 – 125 µm 70 – 125 µm 125 – 250 µm	KP1 KP2 KP3 KP4	250 – 425 µm 425 – 600 µm 600 – 850 µm	KP5 KP6 KP7	Lane medium śrutownicze na bazie tlenku cyrkonowego. Delikatne oczyszczanie, wygładzanie, matowienie i stępianie krawędzi materiałów metalicznych i austenitycznych.
Korund normalny brązowy	63 – 106 µm 90 – 125 µm 106 – 150 µm 125 – 180 µm 150 – 212 µm 180 – 250 µm 212 – 300 µm	F150 NK F120 NK F100 NK F090 NK F080 NK F070 NK F060 NK	250 – 355 µm 300 – 425 µm 355 – 500 µm 425 – 600 µm 500 – 710 µm 600 – 850 µm 850 – 1180 µm	F054 NK F046 NK F040 NK F036 NK F030 NK F024 NK F020 NK	Pozyskiwany jest na drodze redukcyjnego topienia wysokowartościowych boksytów w elektrycznym piecu łukowym. Zawiera 2,9 % tlenku tytanu. Nieferytyczne ciągliwie twarde medium śrutownicze o dużej trwałości. Oczyszczanie powierzchni „na sucho” i „na mokro”.
Korund mieszany	63 – 106 µm 90 – 125 µm 106 – 150 µm 125 – 180 µm 150 – 212 µm 180 – 250 µm 212 – 300 µm	F150 MK F120 MK F100 MK F090 MK F080 MK F070 MK F060 MK	250 – 355 µm 300 – 425 µm 355 – 500 µm 425 – 600 µm 500 – 710 µm 600 – 850 µm 850 – 1180 µm	F054 MK F046 MK F040 MK F036 MK F030 MK F024 MK F020 MK	Wysokowartościowa mieszanka korundu normalnego i szlachetnego pozyskiwana z pyłów korundowych i ceramicznych tarcz ściernych. Oczyszczanie powierzchni.
Korund naturalny	0,25 – 0,50 mm 0,50 – 1,00 mm	NAKOR1 NAKOR2	1,00 – 1,50 mm 1,50 – 2,00 mm	NAKOR3 NAKOR4	Ekonomiczna alternatywa w stosunku do korundu normalnego do użytku w halach śrutowniczych.
Korund szlachetny biały	90 – 125 µm 106 – 150 µm 125 – 180 µm 150 – 212 µm 180 – 250 µm 212 – 300 µm	F120 EK F100 EK F090 EK F080 EK F070 EK F060 EK	250 – 355 µm 300 – 425 µm 355 – 500 µm 425 – 600 µm 500 – 710 µm 600 – 850 µm	F054 EK F046 EK F040 EK F036 EK F030 EK F024 EK	Pozyskiwany jest na drodze topienia specjalnego tlenku glinu w elektrycznym piecu łukowym. Medium niemetaliczne o najwyższej czystości i jakości.. Delikatne oczyszczanie powierzchni „na sucho” i „na mokro”.
Granulat naturalny (z łupin orzechów)	0,20 – 0,45 mm 0,45 – 0,75 mm 0,45 – 1,00 mm 0,75 – 1,30 mm	NR 60 NR 30 NR 20 NR 16	1,00 – 1,70 mm 1,30 – 1,70 mm 1,70 – 2,40 mm 2,40 – 4,00 mm	NR 12 NR 10 NR 08 NR 06	Pozyskiwany z rozdrabnianych łupin orzechów włoskich. Delikatne oczyszczanie powierzchni z metali kolorowych (miękkich).
Granulat suszący (z kolby kukurydzy)	200 – 400 µm 400 – 800 µm 800 – 1800 µm	GM 30 GM 20 GM 16	1800 – 2800 µm 2800 – 3800 µm 3800 – 5000 µm	GM 12 GM 8 GM 6	Pozyskiwany z rozdrabnianych kolb kukurydzy. Stosowany w urządzeniach do obróbki w luźnym ścierniwie jako medium suszące.
Medium BARTON do ciśnieniowego cięcia wodą		60 HPA 80 HPA		100 HPA	Wysokowydajny i najwyższej jakości piasek do wysokociśnieniowego cięcia wodą.
Medium BARTON do ciśnieniowego cięcia wodą		50 HPX 65 HPX 80 HPX		85 HPX 120 HPX	Wysokowydajny i najwyższej jakości piasek do wysokociśnieniowego cięcia wodą.

Uwaga:

Inne media do obróbki strumieniowo-ścierniej oraz media o innych ziarnistościach na specjalne życzenie!

Opakowania:

Media metaliczne i mineralne: worki po 25 kg, palety po 1.000 kg.

Media naturalne i suszące: worki po 20 kg, palety po 780 kg.