ENVIRAL®
Oberflächenveredelung GmbH

ENVIRAL® Oberflächenveredelung GmbH · Viktor-Kaplan-Allee 3 · A-7025 Pöttelsdorf

Viktor-Kaplan-Allee 3 | info@enviral.at
A-7025 Pöttelsdorf | www.enviral.eu

Telefon +43 (0) 2626 50074-74
Telefax +43 (0) 2626 50074-74

kostenlose Servicenummer
+43 (0) 800 400 150

Dieses Datenblatt enthält Informationen zu unseren standardisierten Beschichtungsverfahren. Sie entbinden den Kunden nicht davon, unsere Leistungen, Produkte und Empfehlungen auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Wir übernehmen für die eigenverantwortliche Auswahl eines Beschichtungsverfahrens durch den Kunden keine Haftung. Auf Wunsch erhält der Kunde von unseren Mitarbeitern gern eine individuelle Beratung. Es gelten hierzu unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die Sie unter www.enviral.eu jederzeit einsehen können.

DATENBLATT ENV 700 - Strahlen

Untergrundmaterial: **ALUMINIUM, STAHL, EDELSTAHL, STAHL verzinkt**

Verfahren: **STRAHLEN**
(Strahlen, Sweepen/Feinstrahlen bzw. Glasperlenstrahlen)

Bauteilabmessungen:
a) l = 13.600 x b = 2.500 x h = 4.000 mm, bis 3.000 kg
b) l = 13.000 x b = 1.000 x h = 2.000 mm, bis 3.000 kg bzw.
l = 17.500 x b = 1.000 x h = 2.000 mm, bis 3.000 kg
c) l = 13.600 x b = 2.500 x h = 4.000 mm, bis 3.000 kg
(im gehangenen Zustand)

Produktbeschreibung: mechanische Oberflächenvorbehandlung als Vorbereitung zur Pulverbeschichtung, Wasserlackbeschichtung, Lackierung oder Verzinkung sowie als fertige Oberfläche (z.B. Glasperlenstrahlen von Edelstahl)

Hinweise: **Es ist mit Rückständen von Strahlmittel in Bauteilhohlräumen zu rechnen! Diese sind nicht vollständig entfernbar. – Bitte berücksichtigen Sie dies bei der weiteren Verarbeitung und Komplettierung Ihrer Bauteile (z.B. Schutz mechanischer/beweglicher Einbauteile).**
Bei dünnwandigen Teilen ist mit mechanischem Verzug zu rechnen.

Strahlmittel:
a) eisenfreier Normalkorund oder Granatstrahlmittel
b) Stahlkies
c) Glasperlen

Geschäftsführer Ing. Rainer Rogovits
Firmenbuch FN 230861b
Ust.-IdNr. ATU 56884946
EORI Nr. ATEOS1000052402

Bankverbindung Erste Bank Eisenstadt
SWIFT-BIC GIBAATWW
IBAN AT762011128052553802

Anwendung:

- Entlackung, Entrostung und Entfernung von Zunder
- mechanische Vorbehandlung von Konstruktionen aus Aluminium, Stahl, verzinktem Stahl und Edelstahl, die aufgrund ihrer Abmessungen nicht nasschemisch vorbehandelt werden können (Sweepen)
- fertige Oberfläche (Edelstahl)

Verfahrensbeschreibung:

a) Druckstrahlanlage I:

- bis l = 13.600 x b = 2.500 x h = 4.000 mm, bis 3.000 kg
- für Bauteile aus Aluminium, Stahl, Stahl verzinkt, Edelstahl
- eisenfreier Normalkorund oder Granatstrahlmittel
- flexible Bearbeitung von Hand
- Druckluft-Strahlmittel-Gemisch wird durch Druckstrahlgebläse auf die Teile aufgebracht und erzeugt Abtrag
- Feinstrahlen / Sweepen möglich (Druck variabel einstellbar 2 bis 6 bar)
- Strahlmittel läuft über Magnetabscheider

b) Schleuderradstrahlanlage:

- bis l = 13.000 x b = 1.000 x h = 2.000 mm, bzw.
  bis l = 17.500 x b = 1.000 x h = 2.000 mm, bis 3.000 kg
- für Bauteile aus Stahl (glatte Träger, Rohre, etc.)
- Stahlkies
- automatische Bearbeitung
- Stahlkies wird durch Schleuderräder auf hohe Geschwindigkeit beschleunigt, so auf die Teile aufgebracht und erzeugt damit wirtschaftlichen Abtrag

c) Druckstrahlanlage II:

- bis l = 13.600 x b = 2.500 x h = 4.000 mm, bis 3.000 kg
- für Bauteile aus Aluminium, Edelstahl, Glas
- Glasperlen
- Erzielung matter, satinierter, optisch sehr ansprechender Oberflächen auf Aluminium und Edelstahl sowie matter Oberflächen auf Glas
- Hinweis für Teile aus Aluminium und Edelstahl: leichte Beschädigungen und Anlaufstellen, die z.B. durch das Schweißen der Teile entstanden sind, lassen sich durch das Glasperlenstrahlen nicht entfernen

Qualitätssicherung: Sichtkontrollen und auf Wunsch Rauhtiefenmessung und Protokollierung