



ENVIRAL® Oberflächenveredelung GmbH · Altdorfer Weg 6 · D-14823 Niemege



Oberflächenveredelung GmbH

Wir danken für Ihr Vertrauen!

Altdorfer Weg 6 | info@enviral.de
D-14823 Niemege | www.enviral.de

Telefon +49 (0) 33843 642-04
Telefax +49 (0) 33843 642-24

kostenlose Servicenummer
0-800/ENVIRAL 0-800/368 47 25

Alle anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir unseren Kunden nach bestem Wissen und entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand geben, sind unverbindlich. Sie begründen gemäß unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Kunden nicht davon, unsere Leistungen, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Es gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die Sie unter www.enviral.eu jederzeit einsehen können.

DATENBLATT

ENV 700 - Strahlen

Untergrundmaterial:

ALUMINIUM, STAHL, EDELSTAHL, STAHL verzinkt

Bauteilabmessungen:

- a) l = 13.600 x b = 2.500 x h = 4.000 mm, bis 3.000 kg bzw.
l = 17.500 x b = 1.000 x h = 2.000 mm, bis 3.000 kg (für Edelstahl nach gesonderter Absprache)
- b) l = 17.500 x b = 1.000 x h = 2.000 mm, bis 3.000 kg
- c) l = 7.000 x b = 2.300 x h = 3.300 mm, bis 1.000 kg

Verfahren:

Strahlen, Sweepen/Feinstrahlen bzw. Glasperlenstrahlen

Produktbeschreibung:

mechanische Oberflächenvorbereitung 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.

Eigenschaften:

- a) eisenfreier Normalkorund (bzw. für Edelstahl mit Glasperlen)
- b) Stahlkies
- c) Glasperlen

03 / 2022

ENV 700 / Seite 1

Geschäftsführer Ing. Rainer Rogovits
Amtsgericht Potsdam HRB 7819
Ust.-IdNr. DE 166554396
St.-Nr. 048/108/03245

Bankverbindungen Berliner Sparkasse · BIC BELA2E33XXX
IBAN DE79 1005 0000 6610 0036 86
VR-Bank Fläming eG · BIC GENODEF1LUK
IBAN DE37 1606 2008 4105 6930 00



Anwendung:

- Entlackung und Entrostung
- 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 $l = 13.600 \times b = 2.500 \times h = 4.000$ mm, bis 3.000 kg
- für Bauteile aus Aluminium, Stahl, Stahl verzinkt, Edelstahl
- nach gesonderter Absprache kann Edelstahl mit Glasperlen auch wie folgt gestrahlt werden:
bis $l = 17.500 \times b = 1.000 \times h = 2.000$ mm, bis 3.000 kg
- flexible Bearbeitung von Hand
- Druckluft-Korund-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 $l = 17.500 \times b = 1.000 \times h = 2.000$ 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 $l = 7.000 \times b = 2.300 \times h = 3.300$ mm, bis 1.000 kg
- für Bauteile aus Aluminium, Edelstahl, Glas
- Glasperlen
- Erzielung matter, satiniertes, 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