



## ERVIN AMASTEEL

### Miért Ervin minősége a legmagasabb?

**Szabadalmaztatott eljárásának alapvető természetéből következően Ervin gyártja a legmagasabb minőségű acél szóróanyagot.**

Ervin víz-edzéses technológiája a lehető legmeredekebb hőmérsékleti gradienst engedi meg a kemence és a hűtési eljárás vége között. Az acél részecskék közvetlenül áramló vízbe esnek, melynek hőmérséklete és vegyi összetétele szigorúan ellenőrzött. Az acél részecskék hőmérséklete drasztikus csökkenést mutat. Ez megbízható metallurgiai struktúrát eredményez, melyben a vas- és szénatomok optimálisan, a lehető leghatékonyabban rendeződnek el.

A végső metallurgiai struktúra **finom, homogén temperált martenzit**, ez minden egyes szemcsének a lehető legmagasabb rugalmasságot biztosítja, szórási körülmények között meghosszabbítja annak élettartamát, miközben változatlanul magas energiamennyiséget lesz képes átvinni. A többi gyártó hőkezelési eljárása, mely során ventilátorral fújt levegőt alkalmaznak, nem ennyire hatékony. Ön saját maga is megtapasztalhatja a különbséget, ha vízbe ugorva hűti le magát ahelyett, hogy a parti szellőben állana...

Ervin méret-specifikus hőkezelési eljárással rendelkezik. Ez azt jelenti, hogy **minden egyes edzőkemence azonos méretű szemcséket kezel**; ez precíz és mély hőkezelés végbemenetelét engedi meg minden egyes szemcse tekintetében, egyenletes és optimális keménységet eredményezve. Ezzel szemben a legtöbb egyéb gyártó egyetlen kemencében, egyszerre edzi a különféle méretű szemcséket, mely módszer heterogén struktúrát és keménységet eredményez. Ervin technológiája szűkíti a keménység szórását, konzisztensebbé teszi azt.

### Miért Ervin a minőség világszínvonala?

Ervin azért vált piacvezetővé Észak-Amerikában, mert kompromisszum-mentesen a legmagasabb minőségű terméket szállítja. Ez a meghatározó siker-tényező eleinte hegyen álló vár ostromának tűnt az olcsóbb konkurenciával szemben, de a vevők fokozatosan rájöttek, hogy **a hosszabb élettartam és a magasabb átvitt energia kombinációja költség-hatékony, idő-és energiatakarékos.**

Azóta, minden telepén és minden terméke esetében, Ervin megtartotta a verseny-előnyét; a gyártó telepek elsődleges célja a minőségi előny megerősítése és növelése, és az, hogy valóban a világ legjobb acél szóróanyagát szállítsák.

A híres Tecumseh-i Kutató és Fejlesztő Központ folyamatosan biztosít olyan új technológiákat, melyek évről évre az **Ervin Amasteel sörétet és gritet teszik a gyakorlatban leginkább költség-hatékony és legtermelékenyebb anyaggá.**

Az Ervin Tesztgép további példája annak, hogyan teremt Ervin szabványokat. Tesztgépek százait adtuk el világszerte. Az acél szóróanyagok legtöbb gyártója és nagy felhasználói alkalmazzák az **Ervin Tesztgépet minőségük kézbentartására és megjelölésére.**

Több mint 100 országban a minőség-orientált és költségérzékeny cégek Ervin sörétet és gritet választanak, mint a leghatékonyabb acél szóróanyagot, olyannyira, hogy az „ervinezés” szó a „minőségi és hatékony szemcseszórás” szinonimájává vált. A legtöbb szemcseszórógép- és sűrített-levegős szóróterem gyártó is Ervint ajánlja berendezései maximális termelékenységének biztosítására.

Nem csoda, hogy **Ervin Amasteel a szemcseszórási célra legtöbbet eladott acél szóróanyag márka a világon!**

A minőség  
világszínvonala

# ERVIN SÖRÉT & GRIT

## MIKROSTRUKTÚRA

Finom és egyenletesen hőkezelt martenzit

Finom és egyenletesen hőkezelt martenzit ×100



## TÉRFOGATSÚLY

Sörét.....7,0 Min

Grit.....7,3 Min

## KEMÉNYSÉG

S Sörét & Grit.....40-51 HRC / 390-530 HV

M Sörét & Grit.....47-56 HRC / 470-610 HV

L Sörét & Grit.....54-61 HRC / 580-720 HV

H Grit.....60 HRC / 700 HV minimum

## VEGYI ÖSSZETÉTEL

Szén.....0,80% - 1,2%

Mangán S-70 / S-110.....0,35 – 1,2%

Mangán S-170.....0,50 – 1,2%

Mangán S230 és felfelé, az összes grit ..0,60 – 1,2%

Szilícium.....0,4% Min

Kén.....0,05% Max

Foszfor.....0,05% Max

## CSOMAGOLÁS

1 tonnás Big Bag

1 tonnás raklap, 25 kg, papírsák X 40

SÖRÉT	ROSTALYUK MÉRLET (mm)	2.8	2.36	2	1.7	1.4	1.18	1	0.85	0.71	0.6	0.5	0.42	0.35	0.3	0.18	0.12	
	ROSTA #	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120	
	KG-ONKÉNTI SZEMECSE DARABSZÁM																	
S780	20 000	AP		85% MIN	97% MIN													
S660	35 000		AP		85% MIN	97% MIN												
S550	60 000			AP		85% MIN	97% MIN											
S460	100 000			AP	5% MAX		85% MIN	96% MIN										
S390	150 000				AP	5% MAX		85% MIN	96% MIN									
S330	250 000					AP	5% MAX		85% MIN	96% MIN								
S280	500 000						AP	5% MAX		85% MIN	96% MIN							
S230	800 000							AP	10% MAX		85% MIN	97% MIN						
S170	1 500 000								AP	10% MAX			85% MIN	97% MIN				
S110	4 000 000										AP	10% MAX			80% MIN	90% MIN		
S70	10 000 000												AP	10% MAX		80% MIN	90% MIN	

GRIT	ROSTALYUK MÉRLET (mm)	2.8	2.36	2	1.7	1.4	1.18	1	0.71	0.42	0.3	0.18	0.12	0.07
	ROSTA #	7	8	10	12	14	16	18	25	40	50	80	120	200
G10		AP		80% MIN	90% MIN									
G12			AP		80% MIN	90% MIN								
G14				AP		80% MIN	90% MIN							
G16					AP		75% MIN	85% MIN						
G18						AP		75% MIN	85% MIN					
G25							AP		70% MIN	80% MIN				
G40								AP		70% MIN	80% MIN			
G50									AP		65% MIN	75% MIN		
G80										AP		65% MIN	75% MIN	
G120											AP		60% MIN	70% MIN

## SPECIFIKÁCIÓK

### SÖRÉT:

SAE J444  
SAE J827

### GRIT:

SAE J444  
SAE J1993

AP = Mind átesik

Min = Minimum

Max = Maximum

# ERVIN AMASTEEL

George Henry Road, Great Bridge, Tipton, West Midlands DY4 7BZ England

Tel: +44 (0)121 522 2777 Fax: +44 (0)121 522 2501

Email: sales@ervinamasteel.eu

www.ervinamasteel.eu

www.ervinindustries.com