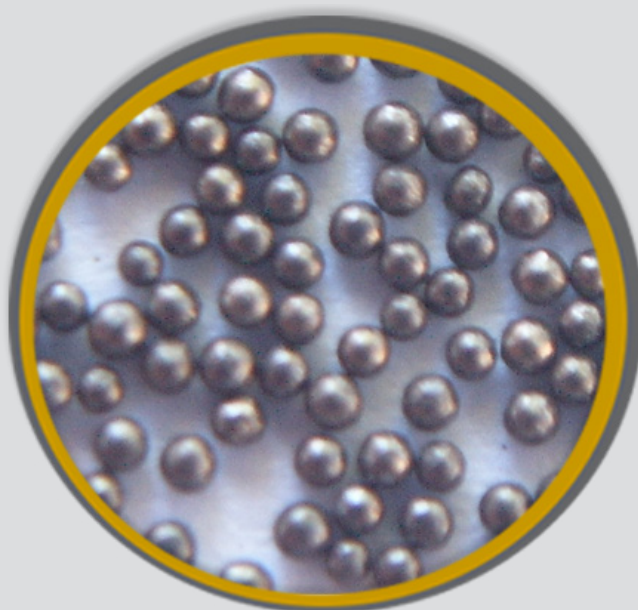


Granalhas de aço esféricas e angulares

Produzidas com aço da melhor procedência para assegurar a alta performance. São tratadas termicamente sob processo especial fazendo com que tenham uma estrutura martensítica revenida, assegurando resistência à fadiga e eficiência operacional. Produzidas em diversas granulometrias e durezas, possibilitam excelente desempenho em suas aplicações.

As granalhas de aço angulares são produzidas a partir da britagem das granalhas esféricas. As partículas angulares obtidas no processo são ângulos pontiagudos e compactos, garantindo melhor ação da energia de projeção para decapagem e limpeza, proporcionando um jateamento uniforme em tempo reduzido.



GRANULOMETRIAS DISPONÍVEIS

	TIPO	FAIXA DE TAMANHO DE GRÃO(μm)	PENEIRA N° (ASTM)
GRANALHA DE AÇO ANGULAR	G-80	120-350	80
	G-50	300-590	50
	G-40	420-840	40
	G-25	710-1000	25
	G-18	1000-1190	18
GRANALHA DE AÇO ESFÉRICA	S-110	300-500	80
	S-170	420-590	50
	S-230	590-710	40
	S-280	710-840	25
	S-330	850-1120	20
	S-390	1000-1400	18

RUGOSIDADE

Granulometria	Altura do perfil obtido (μm)
SAE G-50	80
SAE G-40	90
SAE G-25	100
SAE S-230	80
SAE S-330	90

Obs.: Perfil de rugosidade estimado a pressão de 100 PSI (7 kgf/cm²) no bico de jato em aço carbono SAE 1020 com carepa de laminação, padrão de jato Sa 3.

COMPARATIVO DE JATEAMENTO: GRANALHA DE AÇO X ESCÓRIA X ÓXIDO DE ALUMÍNIO

INFORMAÇÃO TÉCNICA

Discriminação	Granalha	Escória de cobre	Óxido de Alumínio
Equipamento Utilizado	Máquina de jato por pressão 190 litros	idem	idem
Pressão média de ar no bico	100 psi	100 psi	100 psi
Bico de jato utilizado	Venturi longo 5/16"	Venturi longo 5/16	Venturi longo 5/16
Rugosidade	3,6 mil = 91,4 micra uniforme	Máximo medido 2,5 mil não uniforme	1,8 mil = 70 micra uniforme
Padrão de jato	SA.3	SA.3	SA.3
Estado da superfície jateada	Classific. A e B na escala Rust Grades	idem	idem
Tipo de abrasivo	SAE G-40 E (62-65 Rockwell C)	n° 1 (1,0 a 1,9 mm)	P-24 (0,7 mm)
Rendimento	13,6 m ² /hora	11,2 m ² /hora	13 m ² /hora
Ciclo de vida	300/350 ciclos	2 ciclos com desgaste de 70% no 1º ciclo ou 1,428 ciclos	10 ciclos
Poluição	Apenas resíduos de corrosão removidos pelo jateamento	Acentuada: resíduos de corrosão e grande quantidade de escória fragmentada	Reduzida: não contém sílica livre. Não contamina superfície c/ resíduos ferrosos.

CONSUMO DE ABRASIVO COMPARATIVO POR m² JATEADO

Discriminação	Granalha	Escória de cobre	Óxido de Alumínio
Demanda	200 litros/hora	240 litros/hora	200 litros/hora
Peso específico	3,7 kg/dm ³	1,4 kg/dm ³	2,0 kg/dm ³
Demanda em kg/h	200 x 3,7 = 740 kg/h	240 x 1,4 = 366 kg/h	200 x 2 = 400 kg/h
Produção	13,6 m ² /h	11,2 m ² /h	13 m ² /h
Demanda por m ²	740 : 13,6 = 54,4 kg/m ²	366 : 11,2 = 30 kg/m ²	400 : 13 = 30,8 kg/m ²
Ciclos considerados	300 ciclos	1,428 ciclos	10 ciclos
Consumo de abrasivo por m ² jateado	54,4 : 300 = 0,181 kg/m ²	30 : 1,428 = 21 kg/m ²	30,8 : 10 = 3,1 kg/m ²