



## Grenaille Acier Angulaire

La grenaille angulaire est obtenue par concassage de grenaille ronde en acier à haute teneur en carbone puis subi un traitement thermique ayant pour but d'en accroître la dureté, la durabilité tout en conservant son abrasivité. La microstructure de l'acier ainsi obtenue est de type martensitique homogène.

La grenaille angulaire est principalement utilisée pour le décapage ou la préparation de surface avant métallisation ou mise en peinture.

Selon le type de matière à traiter, de son état de surface initial, du degré de soin et de la rugosité exigés, 10 granulométries sont disponibles (G10 à G120) et 4 niveaux de dureté :

S : 45 HRC (Rockwell) soit environ 450 HV

M : 52 HRC soit environ 540 HV

L : 58 HRC soit environ 645 HV

H : > 60 HRC soit environ 700 HV

D'autre part, 4 pré-mélanges opératoires destinés au grenailage en jet libre par air comprimé sont également disponibles :

N°1 : mélange G40 - G50

N°2 : mélange G25 - G40

N°3 : mélange G18 - G25

N°4 : mélange G16 - G18

### **Caractéristiques**

Densité apparente : 7.3 Kg/dm<sup>3</sup>

Dureté : 40 à 60 Rockwell

Couleur : Noir

Forme : Angulaire

Conditionnement : Sacs de 25 kg sur palette perdue houssée 1 T

## **Granulométries**

- G10 (2-2.8 mm)
- G12 (1.7-2.36 mm)
- G14 (1.4-2 mm)
- G16 (1.18-1.7 mm)
- G18 (1-1.4 mm)
- G25 (0.85-1.18 mm)
- G40 (0.42-0.85 mm)
- G50 (0.3-0.71 mm)
- G80 (0.18-0.42 mm)
- G120 (0.12-0.3 mm)

