



**Çelik Bilye**  
**Steel Shot**

S780/SS2.5  
S660/SS2.0

**Çelik Grit**  
**Steel Grit**

G10/SG2.5  
G12/SG2.0

**Uygulama / Execution**

Büyük boyutlu dökümlerden kumun uzaklaştırılması, dövme, presleme, kalıplama, çekme ve haddeleme işlemlerinden sonra veya ısıtma işlemi sonrası büyük boyutlu ürünlerden (örneğin borular, profiller, levhalar, bağlantı parçaları, teller) pulların uzaklaştırılması.

*Sand removal of large sized castings, scale removal of large sized products from forging, stamping, dieforging, drawing and rolling or after heat treatment (e.g. pipes, sections, plates, fittings, wire).*

S550/SS1.7  
S460/SS1.4

G16/SG1.4  
G14/SG1.7

Büyük ve orta boy dökümlerin kumdan arındırılması, dövme ve ısıtma işlemi görmüş iş parçalarının kireç tabakasının giderilmesi, çelik levhaların, profillerin ve çelik yapıların yüzey kumlama temizliği, iş parçalarının bilye püskürtme işlemi, granit kesimi.

*Sand removal of large and medium sized castings, scale removal of forging and heat-treated work pieces, surface blast cleaning of steel plates, sections and steel structures, shot peening of work pieces, cutting of granite.*

S390/SS1.2  
S330/SS1.0

G18/SG1.2  
G25/SG1.0

Orta ve küçük boyutlu dökümlerin kumunun uzaklaştırılması, dövme parçaların, ısıtma işlemi görmüş parçaların, çelik boruların, profillerin ve çelik yapıların yüzey kumlama temizliği, boyama öncesi yüzey işlemi, iş parçalarının bilye püskürtme yöntemiyle işlenmesi.

*Sand removal of medium and small sized castings, surface blast cleaning of forgings, heat-treated pieces, steel pipes, sections and steel structures, surface treatment before painting, shot peening of work pieces.*

S280/SS0.8  
S230/SS0.6

G25/SG1.0  
G40/SG0.7

Küçük boyutlu dökümlerin, dövme parçaların ve ısıtma işlemi görmüş parçaların, alüminyum ve bakır alaşımlı dökümlerin, çelik levhaların, çelik boruların, profillerin ve çelik yapıların yüzey kumlama temizliği, iş parçalarının bilye püskürtme yöntemiyle işlenmesi.

*Surface blast cleaning of small sized castings, forgings and heat-treated pieces, aluminium and copper alloy castings, steel plates, steel pipes, sections and steel structures, shot peening of work pieces.*

S170/SS0.5  
S110/SS0.3

G50/SG0.4  
G80/SG0.3  
G120/SG0.2

Paslanmaz çelik levhaların, ince çelik levhaların, demir dışı alaşımların ve dacromet kaplamanın yüzey kumlama temizliği.

*Surface blast cleaning of stainless steel plates, thin steel plates, non ferrous alloys, dacromet coat.*

YÜKSEK KARBONLU ÇELİK SAÇMA ÖZELLİKLERİ		SPECIFICATION HIGH CARBON STEEL SHOT				
Chemical composition	(C): 0.80 - 1.20%	(Mn): 0.35 - 1.20%	(Si): ≥ 0.40	(S): ≤ 0.05%	(P): ≤ 0.05%	
Hardness	40 - 50HRC, 52 - 56HRC, 56 - 60HRC					
Hardness deviation	Max. deviation ±3.0 HRC					
Microstructure	Tempered martensite or sorbite					
Density	7.4 g/cm <sup>3</sup>					
Bulk density	4.4 g/cm <sup>3</sup>					

mesh	mm	SS-2.5	SS-2.0	SS-1.7	SS-1.4	SS-1.2	SS-1.0	SS-0.8	SS-0.6	SS-0.5	SS-0.3
7	2.80	all pass									
8	2.36		all pass								
10	2.00	85%min		all pass	all pass						
12	1.70	97%min	85%min		5%max	all pass					
14	1.40		97%min	85%min		5%max	all pass				
16	1.18			97%min	85%min		5%max	all pass			
18	1.00				96%min	85%min		5%max	all pass		
20	0.850					96%min	85%min		10%max	all pass	
25	0.710						96%min	85%min		10%max	
30	0.600							96%min	85%min		all pass
35	0.500								97%min		10%max
40	0.425									85%min	
45	0.355									97%min	
50	0.300										80%min
80	0.180										90%min
120	0.125										
200	0.075										
325	0.045										
SAE J444		S-780	S-660	S-550	S-460	S-390	S-330	S-280	S-230	S-170	S-110

ÖZELLİKLER YÜKSEK KARBONLU ÇELİK TANECİK		SPECIFICATION HIGH CARBON STEEL GRIT				
Chemical composition	(C): 0.80 - 1.20%	(Mn): 0.60 - 1.20%	(Si): ≥ 0.40	(S): ≤ 0.05%	(P): ≤ 0.05%	
Hardness	GP: 42 - 52HRC, GL: 53 - 60HRC, GH: 60 - 64HRC					
Hardness deviation	Max. deviation ±3.0 HRC					
Microstructure	Tempered martensite or sorbite					
Density	7.6 g/cm <sup>3</sup>					
Bulk density	4.2 g/cm <sup>3</sup>					

mesh	mm	SG-2.5	SG-2.0	SG-1.7	SG-1.4	SG-1.2	SG-1.0	SG-0.7	SG-0.4	SG-0.3	SG-0.2
7	2.80	all pass									
8	2.36		all pass								
10	2.00	80%min		all pass							
12	1.70	90%min	80%min		all pass						
14	1.40		90%min	80%min		all pass					
16	1.18			90%min	75%min		all pass				
18	1.00				85%min	75%min		all pass			
20	0.850										
25	0.710					85%min	70%min		all pass		
30	0.600										
35	0.500										
40	0.425						80%min	70%min		all pass	
45	0.355										
50	0.300							80%min	65%min		all pass
80	0.180								75%min	65%min	
120	0.125									75%min	60%min
200	0.075										70%min
325	0.045										
SAE J444		G-10	G-12	G-14	G-16	G-18	G-25	G-40	G-50	G-80	G-120