

MICROBILLE DE VERRE



ANALYSE CHIMIQUE MOYENNE :

- Silice Combinée SiO_2 = 70 à 75 %
- Soude Na_2O = 12 à 15 %
- Chaux CaO = 7 à 12 %
- Oxyde de Magnésium MgO = max. 5 %
- Oxyde d'Alumine Al_2O_3 = max. 2,50 %
- Oxyde de Potassium K_2O = max. 2 %
- Oxyde de Fer Fe_2O_3 = max. 0,50 %

PaLETTE de 1 Tonne (40 Sac de 25 kg).

Stockage : sous abri – hors humidité.

Les frais de ports sont automatiquement calculés dans votre panier, suivant votre département de livraison et le poids commandé.

Tamis US	Granulométrie (microns)	Nombre sphère
20-36	600 / 800 μm	65 %
30-40	400 / 600 μm	70 %
40-60	300 / 400 μm	70 %
50-80	200 / 300 μm	80 %
60-100	150 / 250 μm	80 %
70-140	100 / 200 μm	80 %
100-200	90 / 150 μm	90 %
140-270	70 / 110 μm	90 %
170-325	40 / 70 μm	95 %
270-500	0 / 50 μm	95 %

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

Couleur : Blanc

Forme des grains : Sphérique

Densité réelle : environ 2,5 à 2,6 g/cm³

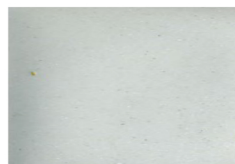
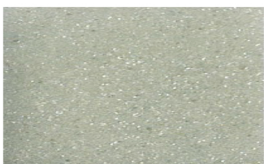
Dureté : 6 à 7 MOHS (46 Rockwell)

Point de fusion : Env. 730 ° C

Densité apparente : Env. 1,5 à 1,6 g/cm³

Granulométries : Mesurées selon tamis ASTM, norme E11.70

Dimensions : comprises entre 0 et 800 μm



Aperçus pour comparaison uniquement.

Applications : Nettoyage de moules pour le verre, le caoutchouc, les matières plastiques et la fonderie, enlèvement des dépôts dans les cuves, canalisations, bacs, réservoirs. Ebavurage délicat et préparation de surfaces, Finition de surface : Mat de clichés d'imprimerie, matrices, presses et moules, Obtention fini non éblouissant, Grenaillage précontrainte (shot peening). Les microbilles de verre sont efficaces dans le domaine du nettoyage, de la finition et du grenaillage de précontrainte de pièces métalliques. Elles sont utilisées en cabines de projection et peuvent être projetées à des pressions de 1 à 6 kg/cm², à sec ou en mélange à l'eau. Contrairement aux abrasifs angulaires, qui nettoient par abrasion et impact, elles travaillent uniquement par l'impact en pulvérisant et désintégrant la couche de surface à nettoyer par l'intensité du martelage. Elles permettent l'obtention d'aspects de surface satinés.

Nettoyage : Elles n'arrachent pas le métal, les tolérances dimensionnelles des pièces traitées sont respectées. Elles sont chimiquement inertes, aucune contamination n'est à craindre, aucunes inclusions de particules dans la surface traitée. Après nettoyage, les surfaces traitées sont ébavurées et non rugueuses. Les souillures susceptibles d'être enlevées par microbilles de verre sont : rouille, calamine, scories, huile, graisse dure etc...

Finition : Elles permettent d'obtenir une vaste gamme d'états de surface. L'aspect de la surface traitée varie selon : dimensions des sphères, pression et la nature de cette surface. Le fini peut aller du mat à un satiné très fin, tout en n'étant pas brillant et peut être qualifié d'anti-reflets. Quand l'aspect de surface est le résultat recherché, le diamètre est le facteur clé à considérer. La vitesse de projection, l'angle de projection et les autres paramètres devront être ajustés pour donner la vitesse de travail maximale et réduire la consommation.



Grenaillage de précontrainte : Les microbilles le permettent, en raison de la sphéricité, de la gamme disponibles, de la dureté et de l'uniformité des billes, et surtout parce qu'il n'y a pas de contamination des surfaces traitées à craindre. Que ce soit pour accroître la résistance à la fatigue, ou bien diminuer la corrosion sous tension, le grenaillage de précontrainte est essentiellement une opération de martelage uniforme.