



## ERVIN AMASTEEL

### Warum ist Ervins Qualität so außergewöhnlich?

Durch die Eigenentwicklung und kontinuierliche Optimierung des Herstellungsprozesses fertigt Ervin Strahlmittel von höchster Qualität.

Ervins spezielle Technologie der Verdüsung mittels Wasser ermöglicht einen größtmöglichen Temperaturabfall der Schmelze beim Abkühlungsprozess. Während des VerdüSENS werden permanent Temperatur und chemische Zusammensetzung überwacht. Der extrem schnelle Abkühlungsprozess der Stahlkörner führt zu einem fehlerfreien metallurgischem Gefüge, in dem die Eisen- und Kohlenstoffatome feinstmöglich gleichmäßig angeordnet sind.

Das entstandene Gefüge, feinkörniges homogenes Martensit, verleiht jedem Partikel eine höchstmögliche Standzeit bei maximaler Energieübertragung. Der Prozess des VerdüSENS mittels Luft, den andere Hersteller anwenden, ist bei weitem nicht so effektiv. Zum Vergleich: Man kann sich eher Abkühlung verschaffen, indem man ins Wasser springt als sich einem kalten Luftstrom auszusetzen.

Ervin nutzt einen hochspezialisierten Wärmebehandlungs-Prozess. Dadurch, daß in jedem Ofen ausschließlich Partikel gleicher Größe bearbeitet werden, kann eine genaue Wärmebehandlung erfolgen, die auf die individuelle Größe zugeschnitten ist. Hierbei wird eine optimale Härte erzielt. Im Gegensatz dazu verwenden die meisten anderen Hersteller den gleichen Ofen für Partikel unterschiedlicher Größe, was zu unterschiedlichen Gefügen und Härten führt. Die von Ervin entwickelte Technologie führt zu gleichmäßigen Härten und Beschaffenheiten.

### Wie setzt Ervin den weltweiten Standard für Qualität?

Durch herausragende Qualität ohne Kompromisse wurde Ervin Marktführer in Nordamerika. Das Erfolgsgeheimnis, sich gegen Billiganbieter durchzusetzen, bestand darin, den Kunden davon zu überzeugen, daß **Produkte mit einer hohen Standzeit und Energieübertragung kosten-, zeit- und energiesparend sind.**

Ervin hat schon immer bei allen seinen Produkten seinen Wettbewerbsvorteil zu nutzen gewußt und ist so weltweit zum erfolgreichsten Hersteller von Strahlmitteln geworden.

Ervins bekanntes Forschungs- und Entwicklungszentrum „Tecumseh“ erarbeitet Jahr für Jahr neue Technologien, **die bei der Nutzung von Ervin Amasteel Shot (kugeliges Korn) und Grit (kantiges Korn) zu einem Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit und Produktivität führen.**

Die vor Jahrzehnten von Ervin entwickelte Maschine zur Überprüfung der Strahlmittelqualität (Ervin-Tester) zeigt beispielhaft, wie Ervin Standards setzt. Weltweit wurden bereits mehrere Hundert dieser Test-Maschinen verkauft. Der größte Teil der Hersteller und die bedeutenden Strahlmittel-Nutzer verwenden diese Anlage, **um die Qualität der Produkte zu überwachen und zu vergleichen.**

In mehr als 100 Ländern nutzen qualitäts- und kostenbewußte Unternehmen das von Ervin entwickelte Strahlmittel. Der Name Ervin steht weltweit für Qualität und Leistungsfähigkeit. Die meisten Hersteller von Strahlanlagen empfehlen Ervin, um ein Höchstmaß an Produktivität beim Strahlprozess zu gewährleisten.

Nicht ohne Grund hat sich Ervin Amasteel bei Strahlmitteln weltweit zur größten Marke entwickelt.

Weltweiter  
Standard für  
Qualität

# ERVIN SHOT & GRIT

**GEFÜGE**

Gleichmäßiges feinkörniges Martensit

**Gleichmäßiges feinkörniges Martensit x100**



**DICHTE**

Shot .....7,0 Kg/dm<sup>3</sup>

Grit .....7,3 Kg/dm<sup>3</sup>

**HÄRTE**

S: Shot + Grit .....40-51 HRC / 390-530 HV

M: Shot + Grit .....47-56 HRC / 470-610 HV

L: Shot + Grit .....54-61 HRC / 580-720 HV

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

**CHEMISCHE ANALYSE**

Kohlenstoff.....0,80% - 1,2%

Mangan S-70 / S-110 .....0,35 - 1,2%

S-170 .....0,50 - 1,2%

Mangan ab S 230 + Grit .....0,60 - 1,2%

Silizium.....0,4% Min

Schwefel .....0,05% Max

Phosphor .....0,05% Max

**VERPACKUNG**

In Spezial-Papiersäcken zu je 25 Kg  
auf Euro-Paletten je 1.000 Kg;  
Big-Bags oder Fässern (je 1.000 Kg)

SHOT	SIEBGRÖÖE (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
	SIEB NR.	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120
	ANZAHL KÖRNER JE KG																
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	SIEBGRÖÖE (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
	SIEB NR.	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

**NORMEN**

**SHOT:**  
SAE J444  
SAE J827

**GRIT:**  
SAE J444  
SAE J1993

**AP = Alle Partikel**  
**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