

Основные характеристики абразивов

Материал	Тип	Средний размер частиц, мм	Твердость	Плотность, г/см ³
Чугун	G	2.4-0.05	650 ¹⁾	7.0
Сталь литая высокоуглеродистая	S	4.0-0.3	390-530 ¹⁾	7.0
	G	2.4-0.05	390-710 ¹⁾	
Сталь литая низкоуглеродистая	S	2.8-0.3	390-520 ¹⁾	7.0
Купрошлак	G	1.4-0.2	min 6 ²⁾	3.3-3.9
Никельшлак	G	1.4-0.2	min 6 ²⁾	3.3-3.9
Угольный шлак	G	1.4-0.2	min 6 ²⁾	2.4-2.6
Доменный шлак	G	1.4-0.2	min 6 ²⁾	3.0-3.3
Оливин	G	1.4-0.2	min 6 ²⁾	3.0-3.3

¹⁾ Твердость по Виккеру

²⁾ Твердость по Моосу

- Максимальная влажность – 0,2%

Для N-абразивов:

- Максимальная удельная проводимость водных экстрактов – 25 мс/м
- максимальное содержание хлоридов, растворимых в воде – 0,0025%

Абразивы, используемые при абразивоструйной очистке

Тип абразива		Обозначение (ISO8504-2)	Получаемый вид шероховатости		
Металлический	Чугун	Закаленный	M/CI	G	
	Литая сталь	Высокоуглеродистая	M/HCS	G, S	
		Низкоуглеродистая	M/LCS	S	
	Рубленая стальная проволока	-	M/CW	G, S	
Неметаллический	Минеральный абразив	Кварцевый песок	N/SI	G	
		Оливиновый песок	N/OL		
		Ставролит	N/ST		
		Гранат	N/GA		
	Шлаки	После выплавки железа	Силикат кальция	N/FE	G
		После рафинирования меди	Силикат железа	N/CU	
				N/NI	
		После доменной плавки	Силикат алюминия	N/CS	
		Плавильный оксид алюминия	N/FA		

Оценка степени шероховатости по эталонам сравнения ISO 8503

Очистка G	Сегмент	Номинальное значение, мкм	Допуск \pm , мкм
	1	25	3
	2	60	10
	3	100	15
	4	150	20

Очистка S	Сегмент	Номинальное значение, мкм	Допуск \pm , мкм
	1	25	3
	2	40	5
	3	70	10
	4	100	15

Степени шероховатости (G и S)

Оценка	Номера сегментов
Тоньше тонкой	< 1
Тонкая	от 1 до 2, но исключая 2
Средняя	от 2 до 3, но исключая 3
Грубая	от 3 до 4, но исключая 4
Грубее грубой	≥ 4