

Tablo 2:

**Blast Cleaning Uygulamaları Üzerine Genel Bilgiler**

Temizlenecek Malzeme	Malzeme Yüzezi	Tane Boyutları (Muhtemel Karışımlar)		Çalışma Karışımı				Tüketim Değerleri						
		Fırlatma hızı		nominal tane boyutu	orta	ince	ayrılan tane boyutu	Değişik güçteki türbin motorlarının 1 saat tam kapasite çalışmaları sonucu kp cinsinden bilya tüketimleri (amper değeri = 380 Volt 'da tam kapasite)						
		50-60 m/sn	70-80 m/sn.					%	%	yaklaşık %	mm.	7	11	15
								14	21	28	35	42	70 Amp.	
<b>Çelik Döküm</b>														
*Kum giderme	temiz, kumsuz	2,0 - 2,8 mm.	1,5 - 2,8 mm.	70	20 - 25	5	0,4 - 0,6	-	3,0	4,0	4,5 - 5,5	5,0 - 6,0	8,0 - 10,0	
*Oksit giderme	temiz,kumsuz veya oksitsiz	2,0 - 2,8 mm.	1,5 - 2,8 mm.	60	25 - 35	5	0,4 - 0,6	-	3,0	4,0	4,5 - 5,5	5,0 - 6,0	8,0 - 10,0	
<b>Gri dökme demir</b>														
*Kum yanması	temiz, işlenmiş	2,0 - 2,8 mm.	1,5 - 2,8 mm.	70	20 - 25	5	0,5-0,8	-	-	4,0 - 5,0	5,0 - 6,0	6,0 - 7,0	8,0 - 10,0	
*Ağır kumlu	temiz, kumsuz	1,5 - 2,8 mm.	1,0 - 2,8 mm.	60	25 - 35	5	0,5-0,6	2,5 - 3,5	3,0 - 4,0	4,0 - 5,0	5,0 - 6,0	6,0 - 7,0	8,0 - 10,0	
*Normal	temiz, kumsuz	1,0 - 2,2 mm.	0,8 - 2,2 mm.	55	30 - 40	10	0,3-0,5	2,0 - 2,5	2,0 - 3,0	2,5 - 3,5	3,5 - 4,5	4,5 - 5,5	-	
*Küçük parçalar	temiz, kumsuz	0,6 - 1,6 mm.	0,5 - 1,2 mm.	50	35	10-15	0,2-0,4	1,5 - 2,0	1,5 - 2,5	2,0 - 3,0	3,0 - 4,0	4,0 - 5,0	-	
<b>Temper dökme demir</b>														
*Normal	temiz, oksitsiz	1,0 - 2,0 mm.	0,8 - 1,6 mm.	55	35	10	0,3-0,5	2,0 - 2,5	2,0 - 3,0	2,5 - 3,5	3,0 - 4,0	3,5 - 4,5	-	
*İnce	temiz, oksitsiz	0,6 - 2,0 mm.	0,5 - 1,6 mm.	50	35	10-15	0,2-0,3	1,5 - 2,0	1,5 - 2,5	2,0 - 3,0	2,5 - 3,5	-	-	
<b>Ağır metal dökümler</b>	temiz, kumsuz	0,6 - 1,6 mm.	0,5 - 1,2 mm.	50	35	10-15	0,2-0,4	1,5 - 2,5	2,0 - 3,0	2,0 - 3,5	2,5 - 4,0	-	-	
<b>Dövülmüş parçalar</b>														
*İri	temiz, oksitsiz	1,5 - 2,8 mm.	1,0 - 2,8 mm.	60	25 - 35	5	0,5-0,6	2,5 - 3,5	3,0 - 4,0	4,0 - 5,0	5,0 - 6,0	6,0 - 7,0	8,0 - 10,0	
*Orta	temiz, oksitsiz	1,0 - 2,2 mm.	0,8 - 2,2 mm.	55	30 - 40	10	0,2-0,5	1,5 - 2,5	2,0 - 3,0	2,5 - 3,5	3,0 - 4,0	3,5 - 4,5	-	
*İnce	temiz oksitsiz	0,6 - 1,6 mm.	0,5 - 1,2 mm.	55	30 - 40	10	0,2-0,3	1,0 - 2,0	1,5 - 2,5	2,0 - 3,0	2,5 - 3,5	-	-	
<b>Sertleştirilmiş Par. Slab ingot Kütükler</b>														
	temiz, oksitsiz	0,6 - 1,2 mm.	0,5 - 0,9 mm.	45	35 - 45	10	0,16-0,2	1,0 - 2,0	1,5 - 2,5	2,0 - 3,0	2,5 - 3,5	-	-	
	oksidi iyi giderilmiş	1,0 - 2,2 mm.	0,8 - 1,6 mm.	55	30 - 40	10	0,2-0,3	-	1,5 - 2,5	2,0 - 3,0	2,5 - 3,5	3,0 - 4,0	5,0 - 7,0	
	oksidi iyi giderilmiş	1,0 - 2,2 mm.	0,8 - 1,6 mm.	55	30 - 40	10	0,2-0,3	-	1,5 - 2,5	2,0 - 3,0	2,5 - 3,5	3,0 - 4,0	5,0 - 7,0	
<b>Çelik çubuk İnce profiller Tel</b>														
	Genlik Yük. (mikron)													
	parlak metalik 35-50 (*25)	0,6 - 1,2 mm.	0,5 - 0,9 mm*	50	30 - 40	10	0,16-0,2	~ 1,0	1,0 - 1,5	1,5 - 2,0	2,0 - 2,5	2,5 - 3,5	-	
	parlak metalik 25-35	0,3 - 0,8 mm.	0,3 - 0,8 mm*	50	30 - 40	10	0,1-0,16	~ 1,0	1,0 - 1,5	1,5 - 2,0	2,0 - 2,5	2,5 - 3,5	-	
	parlak metalik 35-45	0,6 - 1,2 mm.	0,5 - 0,9 mm.	50	30 - 40	10	0,16-0,2	~ 1,0	1,0 - 1,5	1,5 - 2,0	2,0 - 2,5	2,5 - 3,5	4,0 - 6,0	
<b>Çelik şerit</b>														
*SEL şerit	parlak metalik 18-30	0,3 - 0,8 mm.	0,3 - 0,8 mm.	45	35 - 45	10	0,1-0,16	~ 1,0	1,0 - 1,5	1,5 - 2,0	2,0 - 2,5	2,5 - 3,0	3,0 - 5,0	
*Paslanmaz çelik şerit	parlak metalik 18-25	0,3 - 0,8 mm.	0,3 - 0,8 mm.	45	35 - 45	10	0,1-0,16	~ 1,0	1,0 - 1,5	1,5 - 2,0	2,0 - 2,5	2,5 - 3,0	3,0 - 5,0	
<b>Gemi saçları</b>	SA 2,5 - SA 3 40-70	0,8 - 1,6 mm.	0,6 - 1,6 mm.	50	30 - 40	10	0,2-0,3	~ 1,0	1,5 - 2,5	2,0 - 3,0	2,5 - 3,5	3,0 - 4,0	5,0 - 7,0	
<b>Çelik Konstrüksiyon</b>	SA 2,5 - SA 3 40-70	0,8 - 1,6 mm.	0,6 - 1,6 mm.	50	30 - 40	10	0,2-0,3	~ 1,0	1,5 - 2,5	2,0 - 3,0	2,5 - 3,5	3,0 - 4,0	5,0 - 7,0	
<b>Dağlanmış D.D.</b>	parlak metalik	1,5 - 2,8 mm.	1,0 - 2,2 mm.	65	25 - 35	5	0,3-0,5	1,5 - 2,5	2,0 - 3,0	2,5 - 3,5	3,0 - 4,0	3,5 - 4,5	-	
<b>Dağlanmış çelik sac</b>	parlak metalik	0,8 - 1,6 mm.	0,6 - 1,2 mm.	65	20 - 30	10	0,2-0,4	1,0 - 2,0	1,5 - 2,5	2,0 - 3,0	2,5 - 3,5	-	-	

\* 2 - kurşun odaları

metodunda 0,2 - 0,4 mm.

Kaynak : Metalltechnik Schmidt + Co. D-70781 Filderstadt-Plattenhardt