



ERVIN AMASTEEL

Qual è il segreto della superiore qualità di Ervin?

Il processo produttivo messo a punto e brevettato da ERVIN permette di ottenere una graniglia di acciaio altamente performante.

La tecnologia ERVIN di raffreddamento della graniglia in acqua genera un repentino e costante gradiente termico nel passaggio dal forno al mezzo di raffreddamento così che i grani di acciaio, la cui analisi chimica è costantemente monitorata, conseguono una microstruttura che combina gli atomi di ferro e di carbonio nel modo più preciso e regolare possibile.

Si ottiene così una martensite temprata fine e omogenea che conferisce al pallino una forte resilienza, una rilevante durata di vita e nel contempo una elevata capacità di abrader.

Di contro il raffreddamento con aria ventilata, utilizzato da altri produttori, producendo una lenta diminuzione della temperatura dei grani, non risulta qualitativamente altrettanto efficace.

Il susseguente trattamento termico è effettuato da ERVIN in modo specifico per ogni misura di graniglia: ciò significa che ogni forno di tempra tratta solo grani della medesima dimensione consentendo un accurato e profondo trattamento termico così da ottenere una durezza omogenea e costante.

Al contrario la maggior parte dei produttori effettua il trattamento termico sulla massa generalizzata dei granuli indipendentemente dalle dimensioni ottenendo microstrutture e durezze molto eterogenee.

La fornitura di graniglia di qualità assolutamente superiore ha permesso ad Ervin di divenire il n° 1 in Nord America.

Questa scelta, chiave del successo ERVIN, ha creato inizialmente delle difficoltà nel

confronto con una concorrenza a basso costo.

Tuttavia la clientela, a lungo andare, ha constatato che la maggiore durata e la superiore abrasività dei prodotti Ervin garantivano una diminuzione sensibile dei costi, riducendo i tempi di lavorazione ed il consumo di abrasivo con un miglioramento qualitativo del sabbiato.

Da allora rafforzare e incrementare il divario qualitativo con la concorrenza, offrendo in assoluto le migliori graniglie in acciaio e acciaio inox, è divenuta la filosofia vincente di tutti gli stabilimenti Ervin.

A tal fine il noto Tecumseh Research and Development Center fornisce costantemente nuove tecnologie che, anno dopo anno, consentono di migliorare la qualità della graniglia Ervin.

Con questa logica è nata la "Ervin Test Machine" che permette di semplificare le procedure di controllo degli standard produttivi.

La validità di questo tester ha indotto anche la maggior parte dei produttori e dei grandi utilizzatori di graniglie ad adottarlo per monitorare e testare la qualità dell'abrasivo.

In oltre 100 paesi, le aziende attente alla qualità e ai costi hanno scelto graniglie Ervin perchè le più efficienti, tanto che oggi il termine "ervining" è divenuto sinonimo di "qualità e performance della granigliatura".

La maggior parte dei produttori di granigliatrici e di cabine di sabbiatura ad aria compressa consigliano Ervin al fine di garantire la più elevata produttività dei loro impianti.

Non per nulla Ervin Amasteel è il più importante marchio al mondo per la vendita di abrasivi per la granigliatura!"

Lo standard
mondiale per
la qualità

ERVIN GRANIGLIA SFERICA E ANGOLOSA

MICROSTRUTTURA

Martensite temprata fine e omogenea

Martensite temprata fine e omogenea x 100



PESO SPECIFICO

Graniglia sferica.....7,0 Min
Graniglia angolosa.....7,3 Min

DUREZZA

S : sferica e angolosa40-50 HRC / 390-530 HV
M : sferica e angolosa47-56 HRC / 470-610 HV
L : sferica e angolosa.....54-61 HRC / 580-720 HV
H : angolosa60 HRC / 700 HV minima

ANALISI CHIMICA

Carbonio.....0,80% - 1,2%
Manganese S-70 / S-1100,35% - 1,2%
S-170.....0,50 - 1,2%
S-230 e seguenti0,60 - 1,2%
angolosa0,60 - 1,2%
Silicio.....0,4% Min
Zolfo.....0,05% Max
Fosforo.....0,05% Max

IMBALLO

Big bag da 1 ton
Sacchi in carta da 25 kg su bancale da 1 ton

SFERICA	LUCE SETACCIO (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
	SETACCIO N°	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	35	40	45	50	80	120
	NUMERO DI GRANI PER 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

ANGOLOSA	LUCE SETACCIO (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
	SETACCIO N°	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

SPECIFICHE

GRANIGLIA SFERICA:
SAE J444
SAE J827

GRANIGLIA ANGOLOSA:
SAE J444
SAE J1993

AP = Tutto Passa
Min = Minima
Max = Massima

**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