



# Optimierung der Strahlleistung mit GMA Garnet™

# Optimierung der Strahlleistung – So einfach wie das **ABC**

Mit den folgenden Tipps erreichen Sie mit allen GMA Garnet™-Strahlmitteln die effizientesten und effektivsten Ergebnisse.

**A**

## ✓ AUSWAHL DES STRAHLMITTELS



**A1** Wählen Sie die Granatkörnung gemäß der technischen Spezifikationen von GMA

✓ TIPP:

- Der Untergrund, die Art der Beschichtung, die Schichtdicke und das benötigte Oberflächenprofil sollten die Auswahl der Granatsorte beeinflussen.

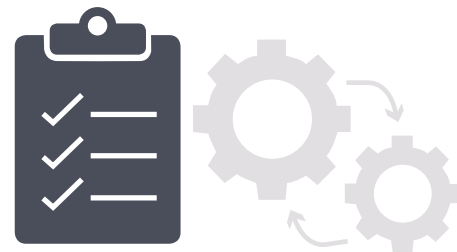
**A2** Lagern Sie Ihren Granatsand an einem trockenen Ort, um ein effektives Strahlergebnis zu erzielen

✓ TIPP:

- Feuchter Granatsand kann zu Verstopfungen im Strahlkessel führen.



# B



## ✓ SANDSTRAHLEQUIPMENT

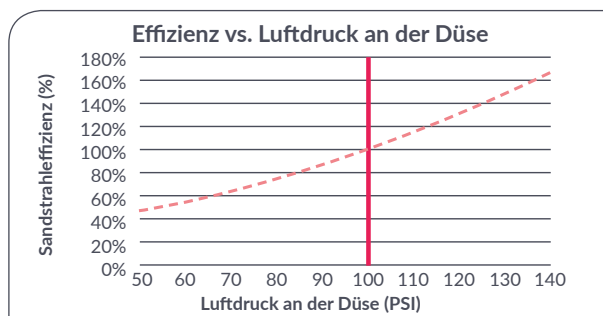
### B1 Optimaler Luftdruck ist entscheidend für den Erfolg



**7 BAR**  
MINDESTDRUCK

✓ TIPP:

- Der Druck an der Strahldüse sollte auf mindestens 7 bar (100 psi) eingestellt werden.
- Liegt der Luftdruck unter dem empfohlenen Wert, fällt die Strahleffizienz um 1.5% pro psi.
- Die Größe Ihres Kompressors sollte so gewählt werden, dass er stets einen ausreichenden Luftdruck (mind. 7 bar) aufrechterhalten kann, auch wenn alle Düsen und andere angeschlossene Geräte im Betrieb sind.



### B2 Durch die richtige Ventileinstellung wird ein optimaler Granatverbrauch gewährleistet

✓ TIPP:

- Das richtige Strahlmitteldosierventil ist entscheidend. Verwenden Sie keine Flach- oder Hebeldosierventile.
- Öffnen oder schließen Sie das empfohlene Drehventil um einige Umdrehungen, damit eine genaue Dosierung sichergestellt wird. Testen Sie die Durchflussrate durch das Strahlen der Oberfläche.
- Die richtige Abrasivdosierung kann den Granatverbrauch um 25% senken.

### B3 Erarbeiten Sie gemeinsam mit einem Arbeitskollegen die optimalen Dosiereinstellungen

✓ TIPP:

- Lassen Sie das Dosierventil von einer separaten Person, gemäß den Anweisungen des Strahlers, einstellen.
- Wenn Sie ein stotterndes Geräusch hören, wird zu viel Granatsand verwendet.
- Das aus der Düse austretende Strahlmittel sollte nahezu unsichtbar sein.

### B4 Düsengröße und ihr Zustand beeinflussen die Strahlwirkung

✓ TIPP:

- Die Düsengröße sollte von den Projektspezifikationen und der Luftverfügbarkeit abhängen.
- Eine minimale Vergrößerung der Düsengröße führt zu einem starken Anstieg des Luft- und Strahlmittelverbrauchs.
- Prüfen Sie vor jedem Projekt den Düsenverschleiß. Ersetzen Sie die Düse, wenn sie bereits bis zu 2 mm ihrer ursprünglichen Größe verloren hat.

### B5 Strahlen Sie ausschließlich mit kühler, trockener Druckluft

✓ TIPP:

- Kühle, trockene Druckluft strahlt bis zu 15% schneller.
- Erhöhte Feuchtigkeit kann den Granatverbrauch um 25% oder mehr erhöhen.



KALT

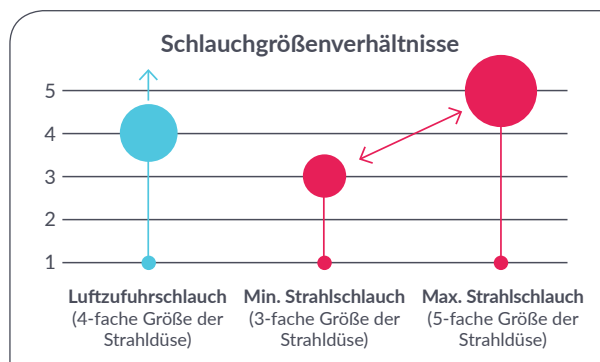


TROCKEN

### B6 Ein kürzerer Luftschlauch und die richtige Schlauchgröße minimieren den Abfall des Luftdrucks

✓ TIPP:

- Minstdurchmesser des Luftzufuhrschlauchs – 4-fache Größe der Strahldüsenöffnung.
- Minstdurchmesser des Strahlschlauchs – 3-fache Größe der Strahldüsenöffnung.
- Maximaler Durchmesser für den Strahlschlauch – 5-fache Größe der Strahldüsenöffnung.





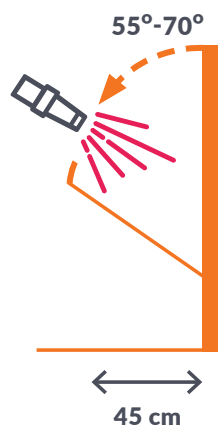
## ✓ RICHTIGE TECHNIK



### C1 Achten Sie auf den richtigen Abstand

#### ✓ TIPP:

- Etwa 45 cm je nach Düsentyp und Anwendung.
- Die Entfernung variiert je nach den Umständen und anderen Strahlparametern.



### C2 Strahlwinkel optimieren

#### ✓ TIPP:

- Die Düse sollte zwischen 55° und 70° zur Oberfläche geneigt sein.

### C3 Arbeiten Sie mit gleichmäßigen Bewegungen

#### ✓ TIPP:

- Strahlen Sie in gleichmäßigen Bahnen.
- Achten Sie auf die richtige Überlappung pro Bahn.
- Überprüfen Sie das gestrahlte Oberflächenprofil mit einem Digitalgerät mit Testex Tape oder anderen zugelassenen elektronischen Messgeräten.



## Weltweiter Vertrieb

GMA Garnet™ wird als Strahlmittel für die unterschiedlichsten Branchen eingesetzt. Wir bieten ein komplettes Sortiment an Granatsandstrahlmitteln für sämtliche Anwendungen der Oberflächenvorbereitung, von der Entfernung resistenter Beschichtungen und starkem Rost bis hin zu empfindlichen Restaurierungsarbeiten.

### GMA AMERICAS

T: +1 832 243 9300

E: [info.us@gmagarnet.com](mailto:info.us@gmagarnet.com)

### GMA ASIA PACIFIC

T: +61 8 9287 3200

E: [info.apac@gmagarnet.com](mailto:info.apac@gmagarnet.com)

### GMA EUROPE

T: +49 (0) 40 3014 009

E: [info.de@gmagarnet.de](mailto:info.de@gmagarnet.de)

### GMA MIDDLE EAST

T: +971 4 883 7577

E: [info.me@gmagarnet.com](mailto:info.me@gmagarnet.com)

### GARNET ARABIA COMPANY

T: +9663 363 5591

E: [info.sa@gmagarnet.com](mailto:info.sa@gmagarnet.com)



## Warum mit GMA Strahlmitteln arbeiten?

Weltweit ist GMA Garnet™ als das führende, kostengünstige und sichere Hochleistungsstrahlmittel anerkannt und ist für eine Vielzahl von Anwendungen der Oberflächenbearbeitung geeignet.



### Hohe Produktivität

Erhöhte Strahlgeschwindigkeit gegenüber anderen Strahlmitteln.



### Herausragende Oberflächenqualität

Außergewöhnlich saubere Oberflächen und ein einheitliches Profil.



### Kosteneffizient

Geringer Strahlmittelverbrauch, reduzierte Arbeits-, Reinigungs- und Entsorgungskosten.



### Gesundheitlich unbedenklich

Entspricht sämtlichen industriellen Sicherheits- und Umweltstandards.



Zuverlässige Lieferkette



Zuverlässige Lieferkette



Technischer Support



Kundenorientiert



Sandstrahlen



Wasserstrahlschneiden



Recycling



more than just garnet