

# SANDSTRAHLEN

Rostentfernung an Pipeline-Rohren



Unter Druckluftstrahlen versteht man die Oberflächenbehandlung eines Materials oder Werkstücks durch Einwirkung von Strahlmittel, z. B. Sand als Schleifmittel gegen Rost, Verschmutzungen, Farbe, Zunder und andere Verunreinigungen. Durch das Bestrahlen mit Druckluft wird das sogenannte Strahlgut gesäubert. Das Sandstrahlverfahren wird auch oftmals zur Oberflächengestaltung angewendet. Der bestrahlte Bereich wird auf diesem Wege mattiert bzw. gereinigt.



## VERFAHREN

Das Druckluftstrahlen mit festen Strahlmitteln wird verwendet, um Oberflächen von Verunreinigungen zu säubern, Oberflächen aufzurauen oder zu mattieren. Durch Druckluft wird ein starker Luftstrahl erzeugt, der das Strahlmittel (z. B. Sand aber auch Hochofenschlacke, Glasgranulat, Korund, Kunststoffgranulat u.v.m.) aus einem Behälter aufnimmt und -beschleunigt. Die Schleifmittel treffen dann mit hoher Geschwindigkeit auf die zu behandelnde Oberfläche. Wegen der meist abrasiven Wirkung des Strahlmittels werden unerwünschte Bestandteile der Oberfläche, wie Rost oder Farbe, abgelöst und fortgetragen.

Sandstrahlen wird sowohl im Baugewerbe zur Untergrund-/Oberflächenvorbereitung als auch in der Metallverarbeitung eingesetzt. Neben dem Abtragen von Farbe, dünnen minderfesten Schichten (auch geringe Putzreste) auf Metallen oder Beton kann das Sandstrahlen auch zur Reinigung von Kunststoffen oder zum Mattieren von Glas oder Stein eingesetzt werden.

Die Wahl des Strahlmittels bzw. des Strahlverfahrens ist abhängig vom gewünschten Effekt, der zu bearbeitenden Oberfläche und der Art der Verunreinigung. Je nach der gewünschten Oberflächenstruktur wird die Bearbeitung mit der passenden Korngröße des Strahlmittels durchgeführt.

Auch der Luftdruck während des Verfahrens spielt eine entscheidende Rolle. So ist bei Entrostungen, dicken Beschichtungen oder dem Aufrauen einer Stahlkonstruktion ein Luftdruck von mindestens 8 bar für eine effiziente Strahlung erforderlich. Bei der Mattierung von Stein oder einer Sweepstrahlung ist dagegen ein viel geringerer Druck ausreichend.

## STRAHLMITTEL

- Schlackestrahlmittel (EwSM)
- Korund (MwSM)
- Granatsand (EwSM o. MwSM)
- Kunststoff (EwSM o. MwSM)
- Glasperlen (EwSM)
- Trockeneis und -schnee (EwSM)
- Hartguss oder Stahl(guss), kantig oder rund (MwSM)

## UNSERE ANLAGEN

Das Druckluftstrahlen hat sich in den letzten Jahren stetig weiterentwickelt und findet inzwischen in den unterschiedlichsten Bereichen seine Anwendung.

Darauf haben wir uns eingestellt und bieten Ihnen in unserer Sandstrahlerei auf 690 m<sup>2</sup>:

- Durchlaufstrahlanlage (16m x 1,5m)
- Freistrahllhaus (Stahlkies + Schlacke) (12,0m x 6,0m)
- Freistrahllhaus (Hartguss) (6,0m x 5,0m)
- Glasperlenkabine (7,0m x 4,0m)
- Kranbahn (5,0t)

## UNSERE LEISTUNGEN

Wir bieten Ihnen Sandstrahlen, Glasperlenstrahlen, Stahlkugelstrahlen und Trockeneisstrahlen auf höchstem Niveau sowohl in Kleinst- als auch in Großaufträgen. Gerne beraten wir Sie ausführlich über das, für Ihre Zwecke am Besten geeignete Verfahren ausführlich.

## DIE SPEZIALISTEN

**KIESMÜLLER**  
Korrosionsschutz GmbH  
Einsteinstr. 6  
85757 Karlsfeld  
Tel.: 08131/61214-0  
Fax: 08131/61214-20  
[www.kiesmueller.com](http://www.kiesmueller.com)

## ANWENDUNGSGEBIETE

- Reinigung von Maschinen, Motoren, Behältern, Formen und Anlagen
- Bei der Betonsanierung zum Entrosten und zum Aufrauen und Reinigen von Betonoberflächen
- Entrosten, Entlacken und Entschichten von Stahlkonstruktionen
- Aufrauung von Oberflächen als Vorbereitung zum Lackieren
- Dekoratives Sandstrahlen zum Beispiel zum mattieren von Glas

## GRUNDLAGE

DIN 55928  
(Entrosten / Enlacken von Stahl)