

# TYPISCHE ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN VON „GLASS SHOT“

## **Finish**

GLASS SHOT ergibt eine gleichmässige, kontrollierbare Oberflächenbeschaffenheit, schliesst Poren, gleicht Unebenheiten aus und verbessert die Oberflächenbeschaffenheit eines jeden Metalls.

## **Bei genauem Einpassen**

Abnützung, Bindung und erhabene Stellen können durch GLASS SHOT-Behandlung stark unterbunden werden.

## **Anodisiertes Aluminium**

Verbessert die Adhaesion, ergibt ein dekoratives Finish. Entfernt Anodisation.

## **Maschinelle Bearbeitung**

Die maschinelle Bearbeitung von rostfreiem Stahl, Titan, usw. wird gesteigert. Spuren maschineller Bearbeitung werden beseitigt und Spannungselemente verringert.

## **Stanzen**

Die Lebensdauer des Produktes wird gesteigert.

## **Messing**

GLASS SHOT erhöht die Schmiereigenschaften, glättet und verbessert die Adhaesion von Plattierungen.

## **Nichtmetalle**

Mattseidiges Finish auf Kunststoff, Keramiken, Holz, Stein und andere nichtmetallischen Materialien kann mit GLASS SHOT erreicht werden. Es ist besonders wirkungsvoll, zur Erreichung spezieller, dekorativer Effekte.

## **Verchromung**

GLASS SHOT hinterlässt keine Fremdkörper oder Verunreinigungen. Gibt glatte, reine, bindungsgeeignete Flächen.

## **Rollen, Walzen**

GLASS SHOT Bestrahlung erhöht die Lebensdauer und verbessert die Leistung aller Rollen- und Walzentypen.

## **Wellen und rotierende Teile**

Verminderte Reibung und Bindung erhöhen die Umdrehungsgeschwindigkeiten. Die Schmiereigenschaften und die Lebensdauer werden erhöht.

## **Oberflächen**

Durch das Behandeln mit GLASS SHOT werden die Masse nicht verändert. GLASS SHOT glättet und verdichtet Oberflächen, macht sie chemisch rein und frei von Verunreinigung oder eingebetteten Fremdkörpern.

## **Raketen und Flugzeuge (Flugzeuggerippe)**

Die Korrosion wird beseitigt, ohne die Dimensionen zu beeinflussen. Spannungen werden gemildert, die Luftreibung vermindert und die Ermüdungsfestigkeit erhöht.

## **Kaltbearbeitung**

GLASS SHOT erzeugt einen feinen Finish, mildert die Spannung, härtet und ebnet.

## **Hitzebehandlung**

Der Oberflächencharakter hitzebehandelter Bestandteile wird verbessert ohne die vorherige Hitzebehandlung zu beeinträchtigen.

### **Ermüdungs-Erscheinungen**

GLASS SHOT glättet Oberflächenunregelmässigkeiten, die die Ursachen vieler Fehlschläge sind, hervorgerufen durch Ermüdung. Die Kaltbearbeitung dichtet Poren und härtet.

### **Glühzunder und Verfärbung**

GLASS SHOT entfernt Glühzunder und Verfärbung, ohne das Grundmaterial zu beeinflussen, glättet gehärtete Teile und verbessert die Oberfläche ohne die durch vorherige Hitzebehandlung erzielten Eigenschaften zu beeinträchtigen.

### **Ausbohren**

GLASS SHOT vermindert die Handarbeit und erhöht die Lebensdauer der Werkzeuge.

### **Reinigen**

Alles tote Metall und alle Fremdkörper werden ohne Veränderung der Masse entfernt. Die chemisch glatte, reine Oberfläche bleibt bestehen und ist ideal für Schweiss-, Verchromungs- und Malerarbeiten.

### **Formen**

Die Masse der Formen werden durch GLASS SHOT-Behandlung weder beschädigt noch verändert. Verbleibende Rückstände von Gummi-, Glas- und Plastikformen werden schnell und sicher entfernt. Die behandelte Oberfläche weist keine Verunreinigungen und Einbettungen mehr auf. Dadurch wird die Lebensdauer erhöht.

### **Ausschuss-Material**

Teile, die wegen Werkzeugspuren, ungenauem Finish oder wegen kleinerer Oberflächenungenauigkeiten bei der Endkontrolle zurückgewiesen werden, passieren nach der GLASS SHOT-Behandlung die Endkontrolle anstandslos.

### **Rost**

GLASS SHOT entfernt Rost und Korrosion ohne Grundmaterial zu beschädigen und dichtet Poren, um weiteres Rosten zu vermindern.

### **Schweissen**

Die Oberfläche ist nach einer GLASS SHOT-Behandlung besonders für das Schmelzen und

Verbinden geeignet. Flussmittel und Schweissrückstände werden beseitigt, Schweissnähte geglättet und Spannungen abgeschwächt.

### **Flugzeugteile**

Die Reinigung mit GLASS SHOT kann präzise kontrolliert werden. Der Ermüdungswiderstand wird erhöht, die Abnutzung und Reibung vermindert, die Spannungen abgeschwächt.

### **Dimensionale Stabilität**

Wird GLASS SHOT richtig angewandt, so werden dadurch keine Dimensionen verändert.

### **Verbrannte Flächen**

GLASS SHOT entfernt alle Rückstände, die durch Feuer verursacht wurden und glättet die Oberfläche.

### **Finnieren**

GLASS SHOT übernimmt alle Funktionen konventioneller Schrot- und Schleifmittelbearbeitung und ergibt eine Oberfläche, die keiner weiteren maschinellen Bearbeitung bedarf.

### **Werkzeugspuren**

Werkzeugspuren und Gewindegat verschwinden bei Anwendung von GLASS SHOT.

### **Entgraten**

GLASS SHOT entfernt Federkanten und Gewindegate und glättet nachfolgend die Oberflächen.

### **Zuverlässigkeit**

Die Ermüdungsanfälligkeit wird herabgesetzt und die Härte und der Verfahrens- und Korrosionswiderstand erhöht. Die Verlässlichkeit der Teile wird gesteigert, da GLASS SHOT gleichmässigen Finish, Oberflächendauerhaftigkeit, Massfestigkeit und verminderte Abnutzung gewährleistet.

### **Prüfung**

Mit GLASS SHOT werden andernfalls unentdeckte gebliebene Risse und Fehler für die visuelle Prüfung sichtbar gemacht und Teile, die bei der Endprüfung zurückgewiesen würden, rechtzeitig ausgeschieden.

## **Spannungen**

Alle Oberflächenspannungen, wie die meisten anderen Spannungen können durch GLASS SHOT-Behandlung vermindert werden. Ausserreihliche (out-of-round) Tendenzen werden herabgesetzt. Das Teleskopieren dünner Teile wird verhütet. Oberflächendehnungsspannungen, erzeugt durch gewöhnliche Maschinenbearbeitung kann in hartbeanspruchbare, verdichtete Spannung umgewandelt werden.

## **Aluminium**

GLASS SHOT entgratet, ebnet und glättet, verbessert Fertigungs- und Schmierungsqualitäten. Ausgezeichnet für dekorativen Finish. Perfekte Vorarbeit für Anodisation.

## **Getriebe**

Die Masse werden mit GLASS SHOT nicht verändert und es entsteht kein Schaden an empfindlichen Stellen. Entfernt raue Kanten- und Werkzeugspuren und verbessert die Leistungs- und Schmierungsqualität.

## **Gussteile**

GLASS SHOT reinigt und ebnet die Oberflächen, entfernt Sand. Einbettungen welche eine maschinelle Bearbeitung komplizieren, bleiben nicht zurück. Spannungen werden ohne Verzerrung abgeschwächt.

## **Kunststoffe**

Durch GLASS SHOT hergestellte, mikrogeätzte Oberflächen verbessern die Adhaesion von Farben und Metallüberzügen. Das Binden und andere Anwendungen werden erleichtert.

## **Anstreichen und Beizen**

GLASS SHOT säubert die Oberflächen für neue Anstriche. Die alte Farbe wird augenblicklich vollständig entfernt.

## **Ventile**

GLASS SHOT gibt völlig kontrollierbaren Oberflächenfinish, gleichmässige Tätigkeit, Präzisionsanpassung. Verringert Abnutzung, Binden und Hängenbleiben. Ausgezeichnet für die Bearbeitung schwer erreichbarer, innerer Gebiete, ohne heikle

Dimensionen zu ändern. Gleit- und Dichtkontakte werden erheblich verbessert.

## **Korrosion**

GLASS SHOT schliesst Poren, Vertiefungen, in Zwischenräumen liegende Sprünge, gewährleistet grösseren Korrosionswiderstand. Entfernt jede vorhandene Korrosion, ohne das Basismaterial zu beschädigen.

## **Präzisionsteile**

Abnützungs- und Ermüdungsanfälligkeit sind geringer und Schmierungseigenschaften werden verbessert, raue Kanten und Werkzeugspuren verschwinden. Das Abdecken wird unnötig. Mit GLASS SHOT können selbst empfindliche Stellen, ohne Schaden zu nehmen, bearbeitet werden.

## **Schmierung**

Die Schmierbeibehaltung der mit GLASS SHOT behandelten Flächen ist ausgezeichnet. GLASS SHOT verbessert den Abnutzungswiderstand der Oberflächen.

## **Rostfreier Stahl**

Oberflächenfehler werden leicht entdeckt, wenn das Arbeitsstück einer GLASS SHOT-Behandlung unterzogen wird. GLASS SHOT ergibt glatten Satin-Finish mit ausgezeichneter Bindungscharakteristik für das Schweißen und Hartlöten. Die maschinelle Bearbeitbarkeit wird verbessert.