

Table 2:

General Information on Blast Cleaning Applications

Material to be Blasted	Material Surface	Shot Sizes (Probable Mixes)		Operating Mix				Consumption Figures						
		Wheel Throwing Speed		nominal Shot Size	Middle	Fine	Discharge Shot size	kp consumption figures of shot after one hour working at full capacity of various Turbine motor powers (Values = 380 Volt full Capacity)						
		50-60 m/sn	70-80 m/sn.					%	%	Approx. %	mm.	7	11	15
								14	21	28	35	42	70 Amp.	
Steel Casting														
*Desanding	clean, without sand	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	
*Descaling	clean, without sand or scale	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	
Pig Cast Iron														
*Sand Combustion	clean, processed	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	
*Heavy Sandy	clean, without sand	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	clean, without sand	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	-	
*Small Parts	clean, without sand	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	-	
Nodular Cast Iron														
*Normal	clean, without scale	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	-	
*Fine	clean, without scale	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	-	-	
Heavy metal Casting	clean, without sand	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	-	-	
Forged Parts														
*Coarse	clean, without scale	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	
*Middle	clean, without scale	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	-	
*Fine	clean, without scale	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	-	-	
Hardened Parts	clean, without scale	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	-	-	
Slab ingot	Descaled good	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	
Steel Block	Descaled good	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	
Steel Bar	Amplitu Height. (mikron) bright metallic 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	-	
Slim Profiles	bright metallic 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	-	
Wire	bright metallic 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	
Steel Sheet								~ 1,0						
*Wire Belt	bright metallic 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	
*Stainless Steel Belt	bright metallic 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	
Ship Sheet Iron	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	
Steel Construction	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	
Drawn D.D.	bright metallic	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	-	
Drawn Steel Sheet	bright metallic	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 - On Lead Room Method 0,2 - 0,4 mm.