



PMM ABRASIVES

Информация за продукта

Електро - Корунд



Кратко обозначение

NK I

Обозначение

Електро - корунд

Форма

ръбеста

Приложение Системи

Бластиране с цел почистване, нагрпяване, матиране, премахване ръжда, окалина

за бластиране

Системи със сгъстен въздух - Инжекторни; Под налягане

Химичен състав

Al₂O₃ > 94,5 %

Fe₂O₃ < 0,3 %

Твърдост (нов м-л)

9 Mohs

Твърдост (в ОМ)

Идентично като при новия м-л

Специфично тегло [кг/л]

около. 3,96

Насипно тегло [кг/л]

около 1,75 в зависимост едрината на зърното

Свойства на материала

Широко приложение. Материал с променливи резултати от бластирането в зависимост от системата и целта. Не бива да се използва за за бластиране на неръждаема стомана и алуминий, тъй като наличието на Fe образува петна и сенки

Съхранение

много години при сухо съхранение

Грануляции

Грануляции		Микрогрануляции
F 12 = 1400 - 2000 µm	F 60 = 212 - 300 µm	F 230 = 34 - 82 µm
F 14 = 1180 - 1700 µm	F 70 = 180 - 250 µm	F 240 = 28 - 70 µm
F 16 = 1000 - 1400 µm	F 80 = 150 - 212 µm	F 280 = 22 - 59 µm
F 20 = 850 - 1180 µm	F 90 = 125 - 180 µm	F 320 = 16 - 49 µm
F 24 = 600 - 850 µm	F 100 = 106 - 150 µm	F 360 = 12 - 40 µm
F 30 = 500 - 710 µm	F 120 = 90 - 150 µm	F 400 = 8 - 32 µm
F 36 = 425 - 600 µm	F 150 = 63 - 106 µm	F 500 = 5 - 25 µm
F 40 = 355 - 500 µm	F 180 = 53 - 90 µm	F 600 = 3 - 19 µm
F 46 = 300 - 425 µm	F 220 = 45 - 75 µm	F 800 = 2 - 14 µm
F 54 = 250 - 355 µm		F 1000 = 1 - 10 µm