

Datenblatt | Strahlmittel

NORMALKORUND

ALLGEMEINE ANGABEN

Strahlmittel	Normalkorund, braun
Kornform	Kantig

KORNGRÖSSEN

F 12	1400 – 2000 µm	F 54	250 – 355 µm
F 14	1180 – 1700 µm	F 60	212 – 300 µm
F 16	1000 – 1400 µm	F 70	180 – 250 µm
F 20	850 – 1180 µm	F 80	150 – 212 µm
F 22	710 – 1000 µm	F 90	125 – 180 µm
F 24	600 – 850 µm	F 100	106 – 150 µm
F 30	500 – 710 µm	F 120	90 – 125 µm
F 36	425 – 600 µm	F 150	63 – 106 µm
F 40	355 – 500 µm	F 180	63 – 90 µm
F 46	300 – 425 µm	F 220	53 – 75 µm

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Härte (nach Mohs)	8 – 9 Mohs
Gewicht	ca. 4,0 g/cm ³
Schüttgewicht	1,7 – 1,9 kg/l

CHEMISCHE ANALYSE

Al₂O₃	min. 94,5 %	CaO	max. 0,8 %
FE₂O₃	max. 0,5 %	TiO₂	min. 1,8 %
MgO	0,3 %	SiO₂	0,9 %

VERWENDUNGSART

Mehrwegstrahlmittel

ANWENDUNGSGEBIETE

Aufräuen vor Beschichtung	Reinigen, Entgraten
Entrostern, Entzundern	Mattieren

STRAHLSYSTEME

Druckluft

ZERTIFIZIERUNGEN & SYSTEMZULASSUNG

Normen	DIN 8201-6; FEPA
Zertifikationen	ISO 9001



Änderungen vorbehalten. Alle Angaben sind nur eine allgemeine Beschreibung unserer Produkte. Für detaillierte Informationen sind auf Anfrage Produktblätter erhältlich.

INFO

Normalkorund gehört zur Gruppe der Elektrokorunde. Es wird durch reduzierende Schmelze aus kalziniertem Bauxit mittels Lichtbogenofen hergestellt. Normalkorund ist eisenfrei und extrem standfest.

VERPACKUNG



Säcke
25 kg

1.000 kg je Palette
(= 40 Säcke)



Big Bag
1.000 kg



Trocken lagern