



Są to ultra czyste, bardzo twarde, materiały o temperaturze topnienia zbliżonej do temperatury topnienia czystego tlenku glinowego. Wytwarzane są w procesie stapiania metodą blokową specjalnych odmian prażonego tlenku glinowego w elektrycznym piecu łukowym. Stosowane jako wysokiej klasy materiały ściernie i ogniotrwale przeznaczone do ekstremalnych zastosowań. Nie zawierają żelaza.

### Zastosowanie:

Strumieniowe czyszczenie na sucho i mokro odlewów protetycznych.

### Właściwości fizyczne

Ciężar właściwy:	3,98 g/cm <sup>3</sup>
Twardość wg. Konopa :	1800/2100
Twardość wg. Mohsa	9
Temperatura topnienia:	2040°C
Gęstość nasypowa zależy od uziarnienia	
Kształt ziaren :	sześcienne

### Średni skład chemiczny:

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	99,81 %
CaO	0,006 %
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0,035 %
Na <sub>2</sub> O	0,11 %
SiO <sub>2</sub>	0,02 %
TiO <sub>2</sub>	0,004 %

### Dostępne uziarnienia:

#### Typ F060 (250µm)

Uziarnienie: 212 – 300 µm

Gęstość nasypowa: 1,68 – 1,78 g/cm<sup>3</sup>

#### Typ F100 (125 µm)

Uziarnienie: 106 – 150 µm

Gęstość nasypowa: 1,58 – 1,68 g/cm<sup>3</sup>

#### Typ F120 (110 µm)

Uziarnienie: 90 – 125 µm

Gęstość nasypowa: 1,56 – 1,66 g/cm<sup>3</sup>

#### Typ F220 (50 µm)

Uziarnienie: 53 – 75 µm

Gęstość nasypowa: 1,48 – 1,58 g/cm<sup>3</sup>

### Opakowanie:

25 kg worki papierowe na palecie 1.000 kg zabezpieczone folią termokurczliwą.

Styczeń 2005

