

## Hnědý korund

### Popis

Umělý hnědý korund je velice tvrdé ostrohranné abrazivo vhodné na tryskání v tlakových i injektorových kabinách vybavených recyklací abraziva. Dále se používá na volné broušení.

### Použití

- výroba brousících nástrojů a pomůcek
- výroba žárovzdorných tvárnic, cihel, cementů, keramických pouzder, katalyzátorů a přechovacích směsí
- omílání ve volné formě, bubnové, vibrační a odjehlovací – odstraňování otřepů
- tryskání plechů, svárů, konstrukcí v suchém i mokřem stavu
- úprava povrchu a rozměrů lapováním – dosažení rovnoběžnosti ploch a přesnosti rozměrů
- při řezání kamene jako řezné médium do lanových a rámových pil

### Vlastnosti



**Tvrdość materiálu**  
9 Mohs



**Barva**  
hnědá

### Balení



**papírové pytle (25 kg)**  
1MT big bag

*Pytle jsou naskládány na 1MT paletě dle požadavku*

## Brown alumina

### Description

Artificial brown corundum is a very hard sharp-edged abrasive suitable for blasting in pressure and injector cabins equipped with abrasive recycling. It is also used for free sanding.

### Used for

- production of grinding tools and aid
- production of refractory blocks, bricks, cements, ceramic cases, catalysts and ramming mixtures
- tumbling in loose form, drum, vibrating and deburring – deburring
- blasting of sheets, welds, structures in dry and wet conditions
- lapping of surface and dimensions – achieving parallelism of surfaces and dimensional accuracy
- in cutting stone process as a cutting medium for rope and frame saws

### Features



**Material hardness**  
9 Mohs



**Color**  
brown

### Package



**paper bags (25 kg)**  
1MT big bag

*Bags are stacked on 1MT pallet as required*

### PARAMETRY / PARAMETERS

SLOŽENÍ / COMPOSITION	OBSAH / SUMMARY
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	95,5 % MIN
CaO	0,2 % MAX
FE <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0,6 % MAX
TiO <sub>2</sub>	3,0 % MAX
SiO <sub>2</sub>	1,4 % MAX

### FEPA / ZRNISTOST

F 012	1400 – 2000 μm
F 014	1180 – 1700 μm
F 016	1000 – 1400 μm
F 020	850 – 1180 μm
F 022	710 – 1000 μm
F 024	600 – 850 μm
F 030	500 – 710 μm
F 036	425 – 600 μm
F 040	355 – 500 μm
F 046	300 – 425 μm
F 054	250 – 355 μm
F 060	212 – 300 μm
F 070	180 – 250 μm
F 080	150 – 212 μm
F 090	125 – 180 μm
F 100	106 – 150 μm
F 120	90 – 125 μm
F 150	63 – 106 μm
F 180	63 – 90 μm
F 220	53 – 75 μm

# Bílý korund

## Popis

Umělý korund bílý (tavený kysličník hlinitý) je charakteristický vysokým obsahem korundu, vysokou chemickou čistotou a bílou barvou. Je to jeden z nejdůležitějších základních brousících materiálů. Používá se pro výrobu brusných nástrojů, volné broušení, tryskání apod. Vzhledem k tomu, že obsahuje minimální podíl SiO<sub>2</sub> není zdraví škodlivý.

## Použití

- tryskání a matování nerezové oceli
- matování skla
- výroba brousících nástrojů
- výroba žáruvzdorných materiálů

## Vlastnosti



**Tvrdość materiálu**  
9 Mohs



**Barva**  
Bílá

## Balení



**papírové pytle (25 kg)**  
1MT big bag

*Pytle jsou naskládány na 1MT paletě dle požadavku*

# White alumina

## Description

Artificial white corundum (fused alumina) is characterized by high corundum content, high chemical purity and white color. It is one of the most important basic grinding materials. It is used for production of grinding tools, free grinding, blasting, etc. Since it contains a minimum proportion of SiO<sub>2</sub>, it is not harmful.

## Used for

- stainless steel blasting and matting
- glass frosting
- production of grinding tools
- production of refractory materials

## Features



**Material hardness**  
9 Mohs



**Color**  
White

## Package



**paper bags (25 kg)**  
1MT big bag

*Bags are stacked on 1MT pallet as required*

## PARAMETRY / PARAMETERS

SLOŽENÍ / COMPOSITION	OBSAH / SUMMARY
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	99,5 % MIN
CaO	0,1 % MAX
FE <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0,02 % MAX
TiO <sub>2</sub>	3,0 % MAX
SiO <sub>2</sub>	0,3 % MAX
Na <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + K <sub>2</sub> O	0,25 %

## FEPA / ZRNISTOST

F 012	1400 – 2000 μm
F 014	1180 – 1700 μm
F 016	1000 – 1400 μm
F 020	850 – 1180 μm
F 022	710 – 1000 μm
F 024	600 – 850 μm
F 030	500 – 710 μm
F 036	425 – 600 μm
F 040	355 – 500 μm
F 046	300 – 425 μm
F 054	250 – 355 μm
F 060	212 – 300 μm
F 070	180 – 250 μm
F 080	150 – 212 μm
F 090	125 – 180 μm
F 100	106 – 150 μm
F 120	90 – 125 μm
F 150	63 – 106 μm
F 180	63 – 90 μm
F 220	53 – 75 μm