

Umělý bílý korund A99

Výroba umělého bílého korundu probíhá tavbou bauxitu v obloukových pecích při teplotě 2000°C. Bílý korund má vyšší tvrdost než hnědý korund a o něco nižší houževnatost. Materiál je obvykle dodáván v třídění západoevropské normy FEPA nebo v tzv. metrickém třídění (např. 0 -1 mm, 1 - 3 mm ap.). Umělý bílý korund obsahuje minimální množství volného železa (což je dosaženo odmagnetizováním), je tedy také vhodný pro broušení, tryskání nerezové oceli.



Využití:

Umělý bílý korund obsahuje až 99 % Al_2O_3 . Jedná se materiál vysoké kvality, který je určen pro výrobu brousících nástrojů, keramický průmysl a výrobu žáruvzdorných tvárníc. Je vhodný rovněž pro tryskání v tlakových i injektorových kabinách či komorách pro povrchovou úpravu nerezových materiálů.

Třídění:

Zrnitosti v rozmezí F10 – F220 jsou tříděny na síťových třídičkách, mikrozrna F240 – F2000 jsou vyráběna sedimentací ve vodě. Třídění je prováděno v souladu s normou FEPA, Standard 42 GB 1984 R 1993.

Chemické složení a fyzikální data:

Al_2O_3	Fe_2O_3	SiO_2	TiO_2	CaO	MgO
< 99,4%	>0.04%	< 0.2%	0,06 %	0,03	

Tvrdost: cca 9 Mohs

Sypná hmotnost: 1,9 – 1,6 g / cm³ (dle zrnitosti)

Volné Fe: max. 0,004 %