

Edelkorund Alodur® WSK, WRG



Produktbeschreibung

Edelkorund Alodur® wird durch Schmelzen von Bauxit im Lichtbogenofen hergestellt.

Durch die große Härte, Zähigkeit und Scharfkantigkeit eignet sich Edelkorund hervorragend als aggressives Strahl- bzw. Schleifmittel mit hoher Flächenleistung.

Das sehr reine Material wird vor allem zur Bearbeitung von Oberflächen eingesetzt, bei denen eine Kontamination mit Eisenoxid ausgeschlossen werden muss.

Typische physikalische Eigenschaften

| | |
|---------------------------------|---------------------------------|
| Härte nach Mohs | 9 |
| Härte nach Knoop | 21 kN/mm ² |
| Kornform | scharfkantig |
| Schmelzpunkt | ca. 2050 °C |
| Spezifisches Gewicht | ca. 4,0 – 4,5 g/cm ³ |
| Schüttgewicht je nach Korngröße | ca. 0,5 – 2,5 g/cm ³ |

Chemische Durchschnittsanalyse

| | |
|--------------------------------|---------|
| Al ₂ O ₃ | 99,78 % |
| Na ₂ O | 0,18 % |
| Fe ₂ O ₃ | 0,04 % |

Verpackung

- 25 kg Papiersäcke auf Palette zu 1 t

Anwendungsgebiete

- Strahlmittel zum
 - Aufräumen vor dem Beschichten/Verkleben
 - Entlacken
 - Entzundern
- Schleif-, Läpp- und Poliermittel
- Keramische Schleifscheiben und -mittel
- Verschleißschutz- und Feuerfestprodukte

Lieferbare Körnungen

a) Reinkörnungen (WSK)

| FEPA/ANSI-Nr. | Nennkorngröße |
|---------------|---------------|
| F 24 | 600 – 850 µm |
| F 30 | 500 – 710 µm |
| F 36 | 425 – 600 µm |
| F 40 | 355 – 500 µm |
| F 46 | 300 – 425 µm |
| F 54 | 250 – 355 µm |
| F 60 | 212 – 300 µm |
| F 70 | 180 – 250 µm |
| F 80 | 150 – 212 µm |
| F 90 | 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 |

Edelkorund Alodur® WSK, WRG

Lieferbare Körnungen

b) Mischkörnungen (WRG)

| Nr. | Nennkorngroße |
|-----|----------------|
| M 2 | 1000 – 2000 µm |
| M 3 | 500 – 1000 µm |
| M 4 | 250 – 500 µm |

Auf Wunsch können weitere Körnungen hergestellt werden.