

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ОКСИДЫ АЛЮМИНИЯ
МОЛОТЫЕ ДЛЯ ОГНЕУПОРОВ**

МАРКА		SALOX M-S1G (ALO-DN-10)	SALOX M-S1MG (ALO-DN-7P)	SALOX M-S1FG (ALO-G4- 4G)	SALOX M-S1FGS1(2) (ALO-DN-4F(S))	SALOX M-S1SG (ALO-DN-3S)	SALOX M-LS1MG (ALO-EL-7P)	SALOX M-LS1FG(S1) (ALO-EL-4F(S))	SALOX M-LS1SG (ALO-EL-3S)
Al ₂ O ₃ *	%	min. 99.5	min. 99.5	min. 99.5	min. 99.5	min. 99.5	min. 99.6	min. 99.6	min. 99.6
SiO ₂	%	max. 0.04	max. 0.04	max. 0.04	max. 0.04	max. 0.04	max. 0.05	max. 0.05	max. 0.05
Fe ₂ O ₃	%	max. 0.04	max. 0.04	max. 0.04	max. 0.04	max. 0.04	max. 0.05	max. 0.05	max. 0.05
Na ₂ O total	%	max. 0.3	max. 0.3	max. 0.3	max. 0.3	max. 0.3	max. 0.1	max. 0.1	max. 0.1
CaO	%	max. 0.04	max. 0.04	max. 0.04	max. 0.04	max. 0.04	max. 0.05	max. 0.05	max. 0.05
ППП	%	max. 0.2	max. 0.2	max. 0.2	max. 0.2	max. 0.2	max. 0.2	max. 0.2	max. 0.2
> 45 μm (мокрый ситовый анализ)	%				F: max. 3 S: max. 0.1	max. 0.1		F: max. 3 S: max. 0.1	max. 0.1
> 63 μm (мокрый ситовый анализ)	%		max. 3				max. 3		
Средняя величина частиц d ₅₀	μm	7 – 13	5 – 10	4 – 7	4 – 7	3.8 – 4.6	4 – 9	3 – 7	3.0 – 4.5
d ₉₀	μm	max. 40				max. 10			
Удельная поверхность (BET)	m ² /g	max. 1.3	max. 1.3	max. 1.3	max. 1.3	max. 1.4	max. 1.2	max. 1.2	max. 1.3