

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ОКСИДЫ АЛЮМИНИЯ ДЛЯ ШЛИФОВКИ, ПОЛИРОВКИ

МАРКА	Температура обжига	Средняя величина частиц d50, μm	Ситовый анализ	(BET), m^2/g	Маслопоглощение, $\text{ml}/100\text{g}$	Насыпная плотность, kg/m^3
SALOX S15P (ALO-P90)	Низкая	45 – 85	> 250 μm max. 0.5%	6 – 12	45 – 55	900 – 1100
SALOX S15GP (ALO-P90-20)	Низкая	15 – 30	> 200 μm max. 0.1%	6 – 15	35 – 45	600 – 800
SALOX S15GP1 (ALO-DF2)	Низкая	10 – 20	> 90 μm max. 1%	6 – 15	35 – 45	500 – 800
SALOX S15FGP (ALO-P90-06)	Низкая	4 – 8	> 32 μm max. 20%	6 – 15	35 – 45	400 – 600
SALOX S15SGP (ALO-P90-02)	Низкая	2 – 5	> 20 μm max. 5%	6 – 15	32 – 42	300 – 500
SALOX S6P (ALO-P95)	Средняя	45 – 85	> 250 μm max. 0.5%	3 – 6	45 – 55	1000 – 1150
SALOX S6MGP (ALO-P95-08)	Средняя	5 – 10	> 63 μm max. 0.5%	3 – 8	30 – 40	400 – 600
SALOX S6FGP (ALO-P95-06)	Средняя	4 – 8	> 63 μm max. 0.5%	3 – 8	30 – 40	400 – 600
SALOX S6SGP (ALO-P95-01)	Средняя	2 – 4	> 45 μm max. 0.1%	3 – 8	32 – 42	300 – 500
SALOX M-S1P1 (ALO-P54)	Высокая	20 – 70	> 250 μm max. 0.5%	max. 1	30 – 45	700 – 950
SALOX M-S1GP (ALO-DFM)	Высокая	6 – 12	> 63 μm max. 15% > 125 μm max. 3%	max. 1	15 – 25	700 – 1000
SALOX M-S1FGP (ALO-P54-04)	Высокая	3 – 6	> 45 μm max. 0.5%	max. 1.2	15 – 25	600 – 800
Химический состав	Al ₂ O ₃	Na ₂ O	Fe ₂ O ₃	SiO ₂		
	min. 99%	max. 0.3%	max. 0.04%	max. 0.04%		