

|                                        |                                       |                                                                                                                          |
|----------------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>RotoSoft Strahltechnik<br/>GmbH</b> | <b>STRAHL-<br/>VERFAHRENS-TECHNIK</b> | <b>76776 Neuburg<br/>Bahnhofstraße 11<br/>Tel. 07273-94947-0<br/>e-mail: guenter@weisenburger-<br/>strahltechnik.com</b> |
|----------------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## Produktdatenblatt

# Normalkorund

Normalkorund braun besteht zum größten Teil aus Aluminiumoxid und ist nahezu eisenfrei. Im Vergleich zu Edelkorund hat Normalkorund eine geringere Reinheit. Eine spezielle Zusammensetzung macht dieses kantige Mineral extrem standfest und vereint die Eigenschaften hart und zäh. Anwendung findet Normalkorund hauptsächlich in der Strahltechnik und der Fußbodenbeschichtung. Normalkorund gehört zur Gruppe der Elektrokorunde.

### Lieferbare Körnungen (Hauptkornbereich)

#### FEPA

**F 012:** 1400–2000µm

**F 014:** 1180–1700µm

**F 016:** 1000–1400µm

**F 020:** 850–1180µm

**F 022:** 710–1000µm

**F 024:** 600–850µm

**F 030:** 500–710µm

**F 036:** 425–600µm

**F 040:** 355–500µm

**F 046:** 300–425µm

**F 060:** 212–300µm

**F 070:** 180–250µm

**F 080:** 150–212µm

**F 090:** 125–180µm

**F 100:** 106–150µm

**F 120:** 90–125µm

**F 150:** 63–106µm

**F 180:** 63–90µm

**F 220:** 53–75µm

### Metrisch

0,25-0,50mm

0,50-1,00mm

### Anwendungsbereiche

Fußbodenindustrie:

– Einstreumaterial für verschleißfeste Fußböden

Reinigungsstrahlen:

– Reinigung metallischer Oberflächen mit Materialabtrag (abschleifende Wirkung)

– Entfernen von Rost und Zunderschichten bei metallischen Oberflächen

– Entfernen von Anlauffarben

– Entfernen von Lack

### Physikalische Eigenschaften

Härte: 9 mohs

Kornform: kantig

Schmelzpunkt: ca. 2050 °C

Spezifisches Gewicht: ca. 3,9 – 4,1 g/cm<sup>3</sup>

Schüttgewicht: ca. 1,5 – 2,1 g/cm<sup>3</sup>

(je nach Korngröße)

### Chemische Durchschnittsanalyse

SiO<sub>2</sub>: 68,00-75,00%

Na<sub>2</sub>O: 12,00-18,00%

CaO: 7,00-12,00%

MgO: max. 5,00%

Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>: max. 2,50%

K<sub>2</sub>O: max. 1,50%

Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>: max. 0,50%

### Strahlsysteme

– Druckstrahlanlagen

– Injektorstrahlanlagen

Sonstige:

- Oberflächenvorbereitung für Schutzschichtenauftrag und Spritzmetallisierarbeiten
- Aufräumen von metallischen Oberflächen vor dem Beschichten (Sweepen)
- Bearbeitung von Werkstücken mit extrem hoher Härte
- Entgraten
- Mattieren von Glas
- Strahlen von Stein (Steinmetzbedarf)

**Verpackung**

25 kg Säcke auf Paletten zu 1 TO.

**Mindestbestellmenge**

50kg (2 Säcke)