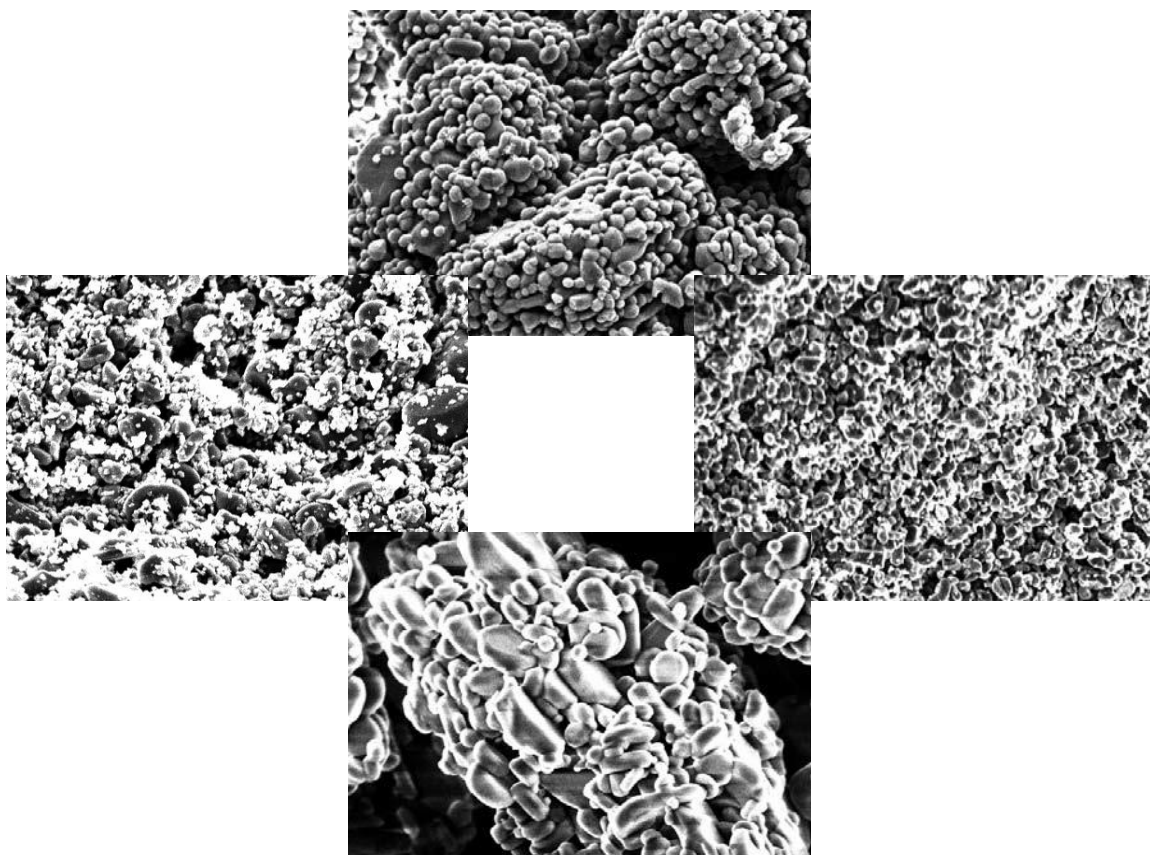


陶瓷工业用煅烧和活性氧化铝





陶瓷工业用活性氧化铝

		CT 3000 SG			RG 4000			A 16 SG			A 1000 SG ^{1,2}		
特性/方法	单位	典型值	最小值	最大值	典型值	最小值	最大值	典型值	最小值	最大值	典型值	最小值	最大值
比表面积 / BET	[m ² /g]	7.5	6.5	8.5	7.2	6.0	9.5	8.9	7.0	11.5	7.6	6.5	11.0
颗粒尺寸 / D50*	[μm]	0.55	0.4	0.7	0.6	0.4	0.8	0.46	0.30	0.65	0.5	0.4	0.7
颗粒尺寸 / D90*	[μm]	1.7	1.3	2.8	2.0		3.0	1.5		1.8	1.6		2.5
颗粒尺寸 / 筛分 -45 μm	[%]							99.6	99.4	99.6	99.2		
化学组成													
Al ₂ O ₃ (差减法)	[%]	99.7			99.8			99.8			99.8		
Na ₂ O	[%]	0.08		0.10	0.08		0.10	0.07		0.10	0.07		0.10
Fe ₂ O ₃	[%]	0.02		0.03	0.02		0.04	0.02		0.03	0.02		0.03
SiO ₂	[%]	0.03		0.07	0.03		0.08	0.03		0.05	0.03		0.05
CaO	[%]	0.02		0.03	0.03			0.02		0.05	0.02		0.05
MgO	[%]	0.07	0.05	0.10				0.05		0.06	0.05		0.06
B ₂ O ₃	[%]							0.02		0.006	0.005		0.01
陶瓷性能													
生坯密度	[g/cm ³]	2.25						2.17	2.15	2.25	2.11		
烧后密度	[g/cm ³]	3.90	3.88					3.89	3.88		3.85		
煅烧温度 / 1h 保温	[°C]		1540						1540			1540	
烧后收缩	[%]	16.8						17.7	17.0	18.5			

产品性能典型值基于实际生产数据的平均值。最小/最大值为该性能的指标规格。

所有数据均基于安迈标准测试方法。所有检测方法根据需要均可提供。

1) 该产品的化学成份是通过生产过程控制和对其原料的化学成份的检验来保证的。虽然没有测试每个批次的成品，但保证化学成份符合所列的指标规格。

2) 该产品也可提供超细磨分散型(SGD)产品，其中超细磨 (SG) 产品经过进一步加工消除研磨过程中形成的团聚体。如果用户的生产过程不包含能分解团聚体的高效混合工艺，则应考虑超细磨分散型 (SGD) 产品。消除这些团聚体可确保添加剂能够很容易的均匀分散到活性氧化铝中。验证解聚是通过在不对测试样品进行超声波处理的情况下进行粒度测试来完成的。

* 激光粒度分析仪 Bettersizer S3，安迈全球标准



陶瓷工业用活性氧化铝

		CT 700			CT 1200			CL 2500			CL 3000		
特性/方法	单位	典型值	最小值	最大值	典型值	最小值	最大值	典型值	最小值	最大值	典型值	最小值	最大值
比表面积 / BET	[m ² /g]	0.65	0.60	0.80	1.2	1.0	1.4	0.95	0.85	1.00	0.60	0.55	0.70
粒度尺寸 / 筛分 + 63 μm	[%]	70.0	40.0	80.0	75	50	95	80	50	95	80	50	95
[原晶尺寸 / D50*]**	[μm]	2.0	1.7	2.3				1.7	1.4	2.1	2.1	1.8	2.6
生坯密度	[g/cm ³]	2.30	2.25	2.35				2.22	2.18	2.24	2.28	2.27	2.31
化学组成													
Al ₂ O ₃ (差减法)	[%]	99.7			99.85			99.8			99.8		
Na ₂ O	[%]	0.12		0.15	0.06		0.08	0.06		0.08	0.05		0.08
Fe ₂ O ₃	[%]	0.02		0.03	0.02		0.03	0.02		0.03	0.02		0.03
SiO ₂	[%]	0.01		0.03	0.01		0.03	0.01		0.03	0.01		0.03
CaO	[%]	0.03		0.045	0.01		0.03	0.01		0.03	0.01		0.03
B ₂ O ₃	[%]							0.01		0.02	0.01		0.03
特性/方法											CL 3000 FG		
比表面积/ BET	[m ² /g]										0.90	0.75	1.20
颗粒尺寸 / D50*	[μm]										4.3	3.6	5.1
粒度尺寸 / 筛分 + 63 μm	[%]										0.5		3.0
SiO ₂	[%]										0.01		0.03
特性/方法		CTC 20			A 3500 SG ¹			CL 2500 SG					
比表面积/ BET	[m ² /g]	2.1	1.5	3.0	1.9			1.2	0.9	1.6			
颗粒尺寸 / D10*	[μm]				0.8	0.5	1.0						
颗粒尺寸 / D50*	[μm]	1.9	1.5	2.4	2.8	1.6	3.0	3.5	3.1	4.0			
颗粒尺寸 / D90*	[μm]	5.0						2.0		3.0			
粒度尺寸 / 筛分 -45 μm	[%]				99.8	99.4							
化学组成													
Al ₂ O ₃ (差减法)	[%]	99.7			99.8			99.8					
Na ₂ O	[%]	0.12		0.20	0.07		0.10	0.06		0.08			
Fe ₂ O ₃	[%]	0.03		0.05	0.02		0.035	0.02		0.03			
SiO ₂	[%]	0.03		0.08	0.02		0.05	0.02		0.04			
CaO	[%]	0.03			0.03		0.06	0.01		0.03			
MgO	[%]				0.01								
B ₂ O ₃	[%]				0.01		0.03	0.01		0.02			

产品性能典型值基于实际生产数据的平均值。最小/最大值为该性能的指标规格。

所有数据均基于安迈标准测试方法。所有检测方法根据需要均可提供。

1)该产品的化学成份是通过生产过程控制和对其原料的化学成份的检验来保证的。虽然没有测试每个批次的成品，但保证化学成份符合所列的指标规格。

* 激光粒度分析仪 Bettersizer S3，安迈全球标准

** 实验室研磨后



陶瓷工业用活性氧化铝

特性/方法	单位				HVA HGD								
		典型值	最小值	最大值	典型值	最小值	最大值	典型值	最小值	最大值	典型值	最小值	最大值
比表面积 / BET	[m ² /g]				0.52	0.42	0.57						
颗粒尺寸 / 筛分 + 63 μm	[%]				65	40	85						
[原晶尺寸 / D50*]**	[μm]				2.6	2.1	2.9						
化学组成													
Al ₂ O ₃ (差减法)	[%]				99.7								
Na ₂ O	[%]				0.10		0.15						
Fe ₂ O ₃	[%]				0.02		0.03						
SiO ₂	[%]				0.01		0.03						
CaO	[%]				0.03		0.05						
B ₂ O ₃	[%]						0.002						
特性/方法		CT 800 FG			HVA FG			CT 9 FG			A 2 -325 ¹		
比表面积 / BET	[m ² /g]	0.9	0.7	1.2	0.8	0.55	0.85	0.8			0.6		1.1
颗粒尺寸 / D50*	[μm]	3.4	2.7	5.3	4.6	4.3	5.9	3.6	2	7	5.9		
颗粒尺寸 / + 45 μm	[%]	1.4		3	1.5		3	1.5		3			
颗粒尺寸 / - 45 μm	[%]										99.6	95.0	
吸水率	[%]							20		22			
化学组成													
Al ₂ O ₃ (差减法)	[%]	99.7			99.7			99.6			99.6		
Na ₂ O	[%]	0.1		0.15	0.10		0.15			0.3	0.40		0.45
Fe ₂ O ₃	[%]	0.02		0.04	0.02		0.03			0.06	0.02		0.04
SiO ₂	[%]	0.02		0.04	0.01		0.03			0.06	0.02		0.05
CaO	[%]	0.02		0.06	0.03		0.05						
特性/方法		CT 800 SG											
比表面积 / BET	[m ² /g]	1.1	0.8	1.5									
颗粒尺寸 / D50*	[μm]	2.7	2.5	4									
颗粒尺寸 / + 20 μm*	[%]	1.5		3									

产品性能典型值基于实际生产数据的平均值。最小/最大值为该性能的指标规格。

所有数据均基于安迈标准测试方法。所有检测方法根据需要均可提供。

1)该产品的化学成份是通过生产过程控制和对其原料的化学成份的检验来保证的。虽然没有测试每个批次的成品，但保证化学成份符合所列的指标规格。

* 激光粒度分析仪 Bettersizer S3，安迈全球标准

** 实验室研磨后

陶瓷工业用活性氧化铝

特性/方法	单位	A 10					
		典型值	最小值	最大值	典型值	最小值	最大值
比表面积 / BET	[m ² /g]	0.2					
原晶尺寸 / D50**	[μm]	4.5	3.5	5.5			
化学组成							
Al ₂ O ₃ (差减法)	[%]	99.7					
Na ₂ O	[%]	0.08		0.13			
Fe ₂ O ₃	[%]	0.02		0.05			
SiO ₂	[%]	0.04		0.12			
CaO	[%]	0.03					
B ₂ O ₃	[%]	0.10		0.22			
特性/方法		A 10 -325 ¹			CT 19 FG		
比表面积 / BET	[m ² /g]	0.5			0.60	0.40	0.80
颗粒尺寸 / D50*	[μm]	7.9	6.5	9.7	6.0	4.5	8.0
颗粒尺寸 / 筛分 + 45 μm	[%]				1.0		3.0
颗粒尺寸 / 筛分 - 45 μm	[%]	98.5	95.0				
化学组成							
Al ₂ O ₃ (差减法)	[%]	99.7			99.8		
Na ₂ O	[%]	0.08		0.13	0.08		0.10
Fe ₂ O ₃	[%]	0.02		0.07	0.02		0.04
SiO ₂	[%]	0.04		0.14	0.02		0.05
CaO	[%]				0.03		0.05
B ₂ O ₃	[%]	0.08		0.22			

产品性能典型值基于实际生产数据的平均值。最小/最大值为该性能的指标规格。

所有数据均基于安迈标准测试方法。所有检测方法根据需要均可提供。

1)该产品的化学成份是通过生产过程控制和对其原料的化学成份的检验来保证的。虽然没有测试每个批次的成品，但保证化学成份符合所列的指标规格。

* 激光粒度分析仪 Bettersizer S3，安迈全球标准

** 实验室研磨后

如需更多的销售，技术信息和应用支持，请垂询：

Head Office
Almatris GmbH
Lyoner Straße 9
60528 Frankfurt/Germany

info@almatris.com
www.almatris.com

SDS 387