



Elektrokorund zwykły brązowy BFA

Rodzaje: [F12-F1200](#), [P12-P2500](#)

✓ Certyfikat - Silicon Carbide Manufacturers Association

✓ Certyfikat - EN ISO 9001:2015

Producent: [Zaporizhzhia Abrasive Plant PJSC](#), Ukraina

Opakowanie: worki polietylenowe po 25 kg, pakowane w karton na palecie 1000 kg lub big-bagi na palecie 1000 kg.

Zastosowanie: *Obróbka ścierna:* czyszczenie, przygotowanie i wykańczanie metali (szlifierskie tarcze, narzędzia tnące, papier ścierny).

Materiał ogniotrwały: produkcja cegieł, pieców, kotłów. **Wypełniacz:** tworzywa sztuczne, kompozyty, ceramika. **Przemysł:** lotniczy, obronny, motoryzacyjny.

Uwaga :

• Cena zależy od wielkości zamówienia oraz frakcji produktu. Oferujemy rabaty dla stałych klientów i przy dużych zamówieniach.

• Terminy dostawy: Dostawa realizowana jest w ciągu 2-10 dni roboczych od momentu złożenia zamówienia.

• Dogodne warunki płatności – przedpłata, płatność przy odbiorze lub inne do uzgodnienia.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE I CHEMICZNE

- Ziarnistość: F12-F1200, P12-P2500
- Zawartość masowa materiału magnetycznego:
nie więcej niż 0,8%
- Gęstość nasypowa: 1-1,9 g/cm³
- Właściwa gęstość: ≥3,90 g/cm³
- Główna faza krystaliczna: α-Al₂O₃
- Kolor kryształu: Brązowy
- Twardość w skali Mohsa: ≥9,00
- Mikrotwardość: HV1800-2200
- Zdolność do szlifowania: ≥0,10
- Skład chemiczny:

- Al₂O₃: ≥ 94,0–96,0%
- Fe₂O₃: ≤ 0,4–1,3%
- TiO₂: ≥ 1,8%
- CaO: ≤ 0,5–1,1%

○ Zdolność destrukcyjna i ścierna:

Parametr	Ziarnistość	Wartość
Zdolność niszcząca, % nie więcej	F12-F30	52 %
	P12-P30	52 %
	F36-F80	52 %
	P36-F80	52 %
Zdolność ścierna, g, nie mniej	F90-F150	0,05 g
	P100-P180	0,05 g
	F180-F220	0,05 g
	P220	0,05 g
	F240	0,04 g

Zdolność destrukcyjna (%) – określa, jak szybko i intensywnie materiał usuwa obrabianą powierzchnię. Im wyższa wartość, tym większa skuteczność szlifowania.

Zdolność ścierna (g, nie mniej) – określa ilość materiału usuwanego w określonym czasie. Wyższa wartość oznacza większą wydajność ściernia.

○ Charakterystyka rozmiaru:

FEPA (F)	Mesh №	Size (mm)
F24	20–40	0.60–0.85
F36	30–50	0.425–0.60
F46	36–54	0.30–0.425
F60	45–60	0.212–0.30
F80	54–70	0.18–0.212
F100	70–100	0.15–0.18
F120	80–120	0.125–0.15
F150	100–140	0.106–0.125
F180	120–140	0.09–0.106
F220	140–170	0.063–0.09