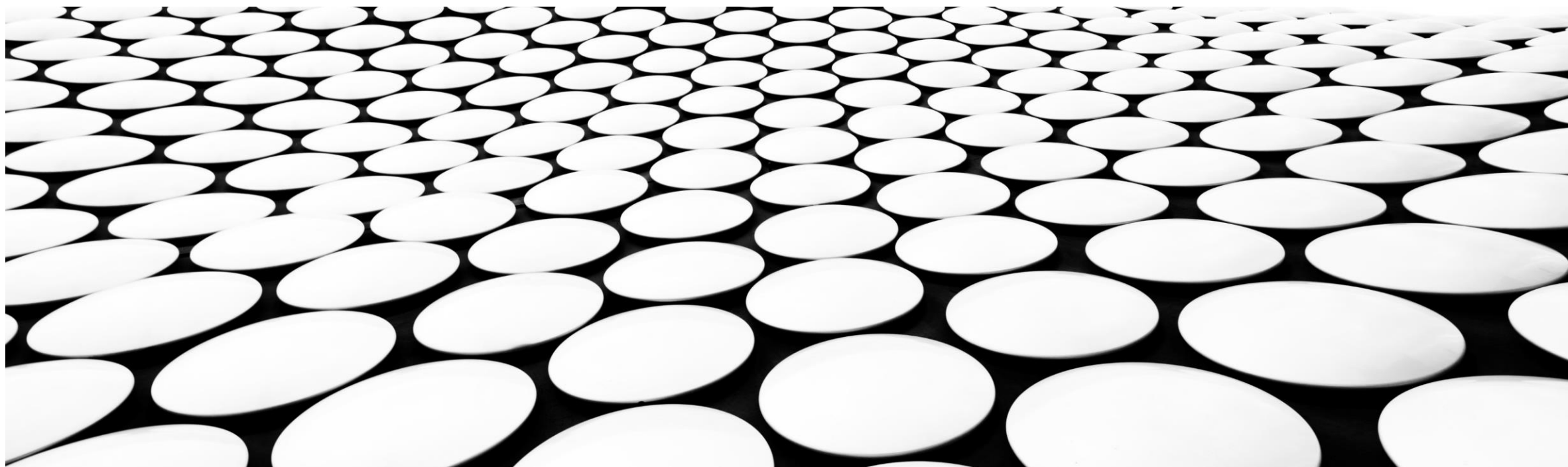

ООО «ЭмульКом»

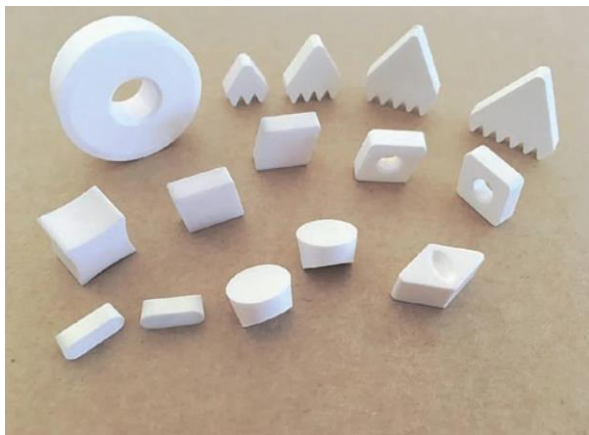
АКВАВАКС 1445

В ПРОИЗВОДСТВЕ КОРУНДОВОЙ КЕРАМИКИ



I. КОРУНДОВАЯ КЕРАМИКА И ЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ

1. Режущий инструмента для металла



2. Нитенаправители



3. Изолятор в свече зажигания



Устройство свечи зажигания

4. Подшипники



I. КОРУНДОВАЯ КЕРАМИКА И ЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ

5. Тигли для термоанализа



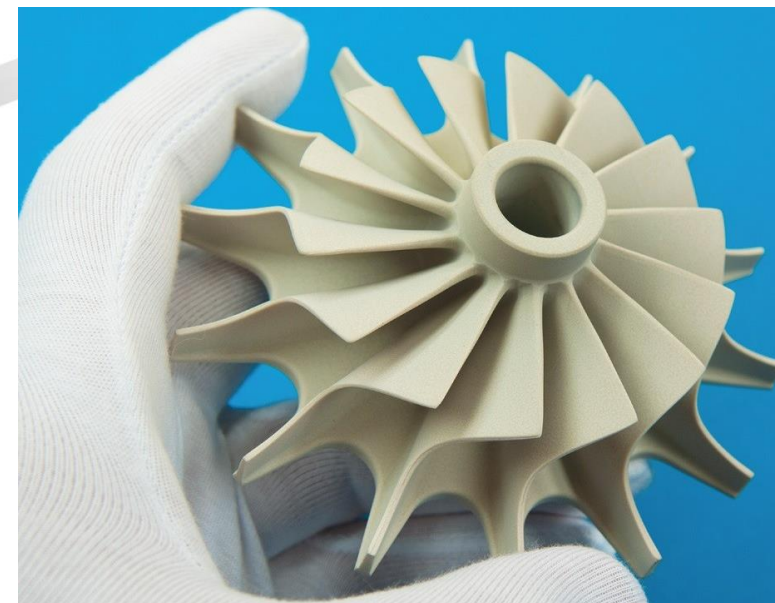
7. Пескоструйные насадки.



6. Электроизоляционные трубки и термопары

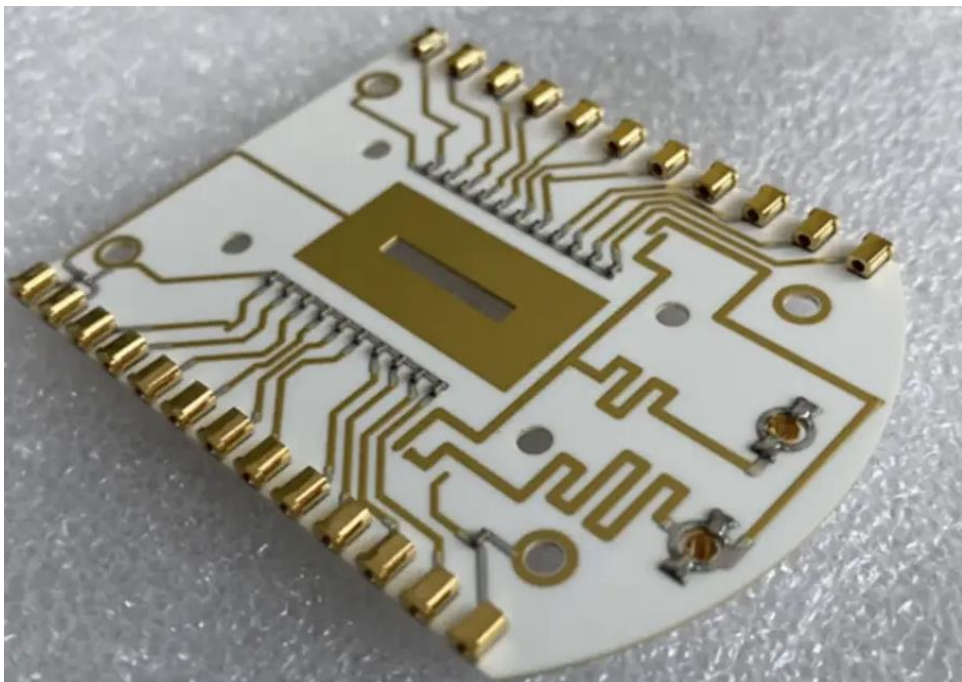


8. Роторы для газовых турбин



I. КОРУНДОВАЯ КЕРАМИКА И ЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ

9. Подложки для электрических интегральных схем



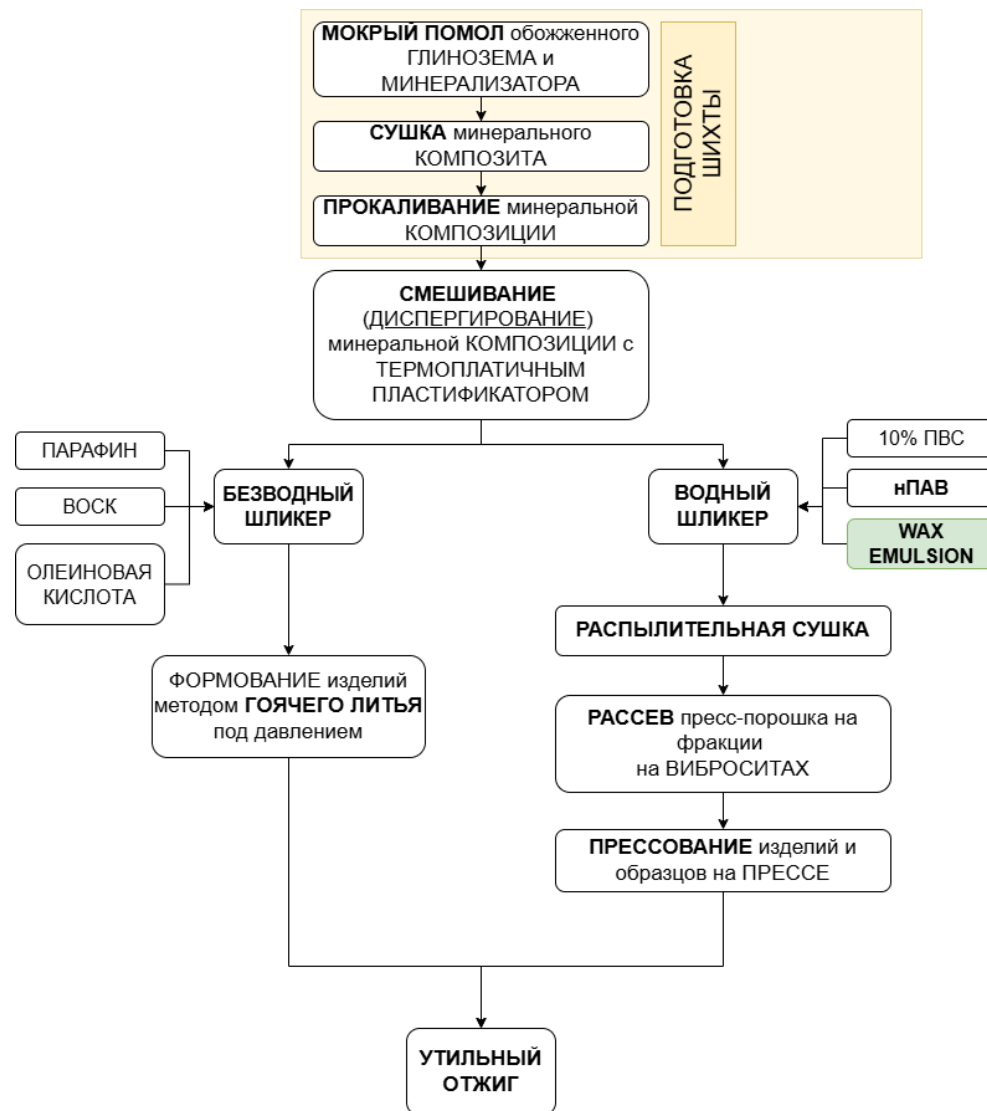
10. Бронекерамика



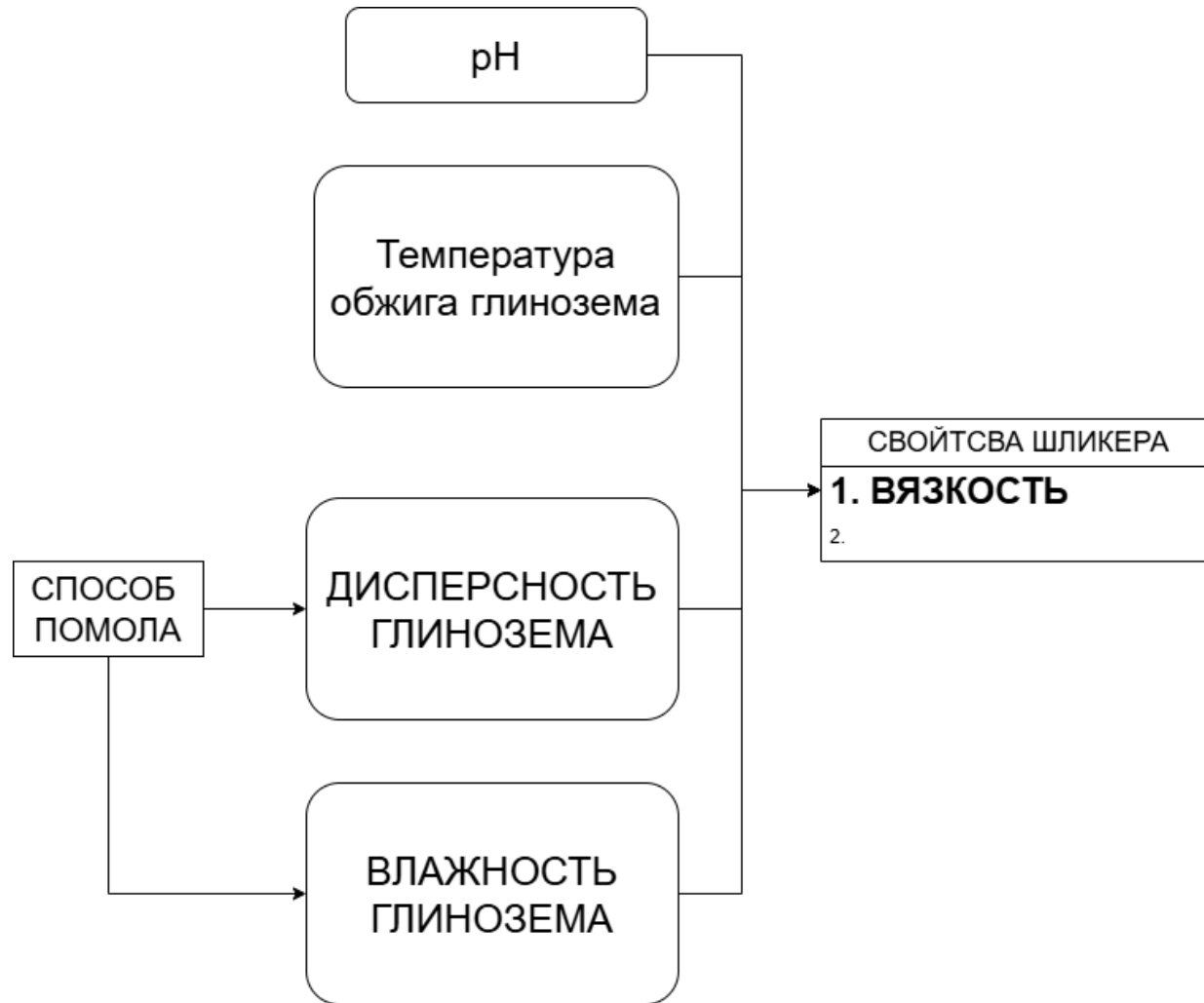
ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОРУНДОВОЙ КЕРАМИКИ



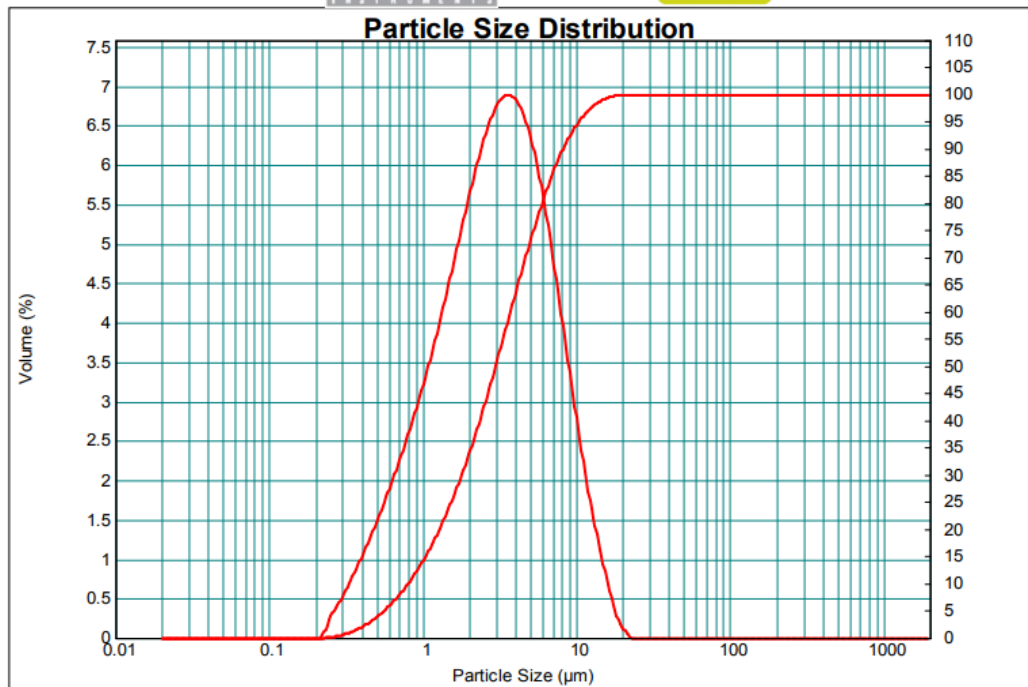
ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ПРОИЗВОДСТВА КЕРАМИКИ



ПАРАМЕТРЫ, ВЛИЯЮЩИЕ НА СВОЙСТВА ВОДНОГО ШЛИКЕРА ИЗ ГЛИНОЗЕМА



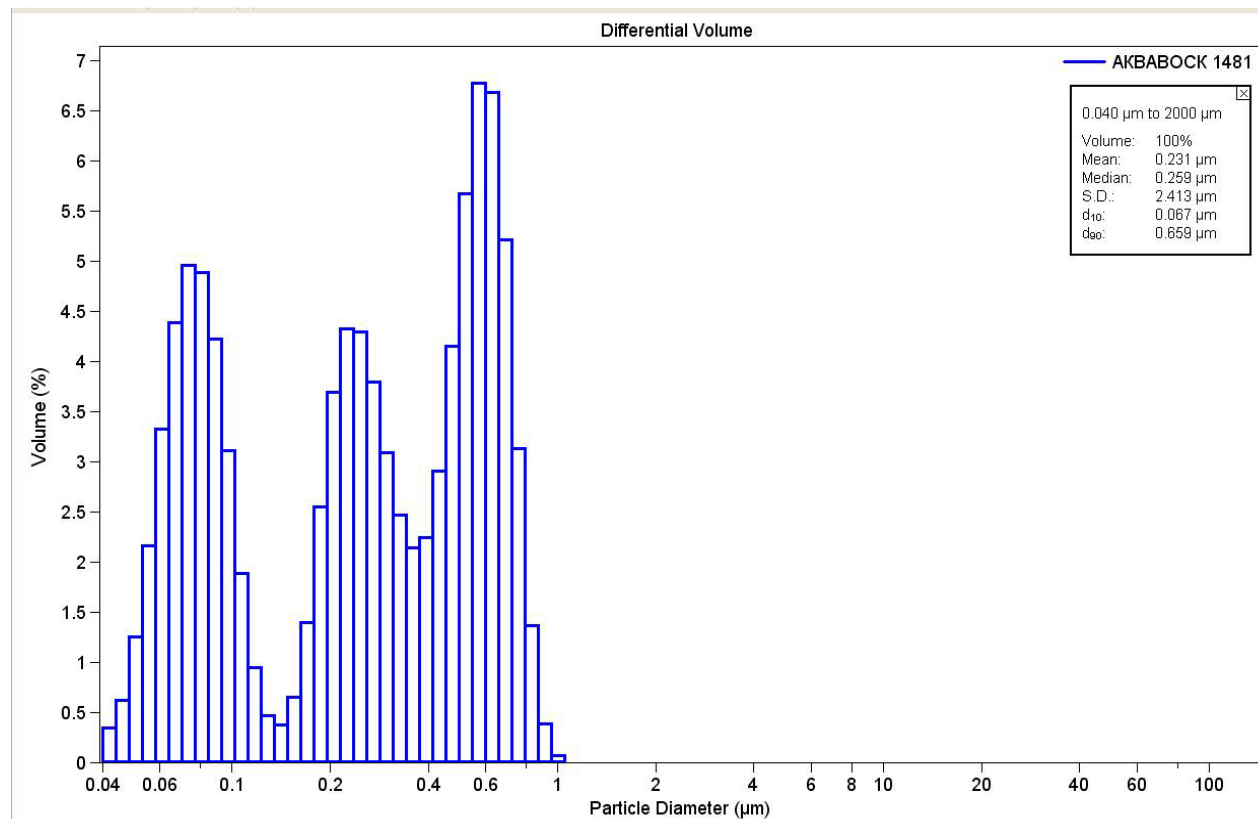
ДИСПЕРСНОСТЬ: ГЛИНОЗЕМ VS. АКБАВАКС 1445



D(0.00) : 0.23 µm	Средний арифметический диаметр:	D(1,0) : 0.52 µm	Затемнение:	4.45	%
D(0.10) : 0.80 µm	Средний поверхностный диаметр:	D(3,2) : 1.83 µm	Невязка:	0.365	%
D(0.50) : 2.97 µm	Средний объёмный диаметр:	D(4,3) : 3.87 µm	Преломление:	0.000	
D(0.90) : 8.19 µm	Удельная поверхность:	3.28	Поглощение:	0	
D(1.00) : 21.12 µm			Плотность:	1.000	г/см3

D50 = 2,97 мкм

Дисперсность глинозема после помола



D50 = 0,259 мкм

Распределение частиц по размеру: АКБАВАКС 1445

АКВАВАКС 1445: МОДЕЛЬ ПЛАСТИФИКАЦИИ ЧАСТИЦ ГЛИНОЗЕМА

