

DIN EN 4637**DIN**

ICS 49.040

**Luft- und Raumfahrt –
Strahlmittel –
Edelkorund, weiß;
Deutsche und Englische Fassung EN 4637:2010**

Aerospace series –
Blast media –
White corundum;
German and English version EN 4637:2010

Série aérospatiale –
Produit de projetage –
Corindon blanc;
Version allemande et anglaise EN 4637:2010

Gesamtumfang 74 Seiten

Normenausschuss Luft- und Raumfahrt (NL) im DIN

Nationales Vorwort

Der Verband der Europäischen Luft-, Raumfahrt- und Verteidigungsindustrie Normung (ASD-STAN) ist vom Europäischen Komitee für Normung (CEN) für zuständig erklärt worden, Europäische Normen (EN) für das Gebiet der Luft- und Raumfahrt auszuarbeiten. Durch die Vereinbarung vom 3. Oktober 1986 wurde ASD Assoziierte Organisation (ASB) des CEN.

Die vorliegende Norm EN 4637:2010 wurde von ASD-STAN, Fachbereich Metallische Werkstoffe, unter Mitwirkung deutscher Experten des Normenausschusses Luft- und Raumfahrt erarbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitssausschuss NA 131-01-01 AA „Stähle“ im DIN Normenausschuss Luft- und Raumfahrt.

Entsprechend Beschluss 57/9 des Technischen Ausschusses des Beirats des Normenausschusses Luft- und Raumfahrt (NL) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V. sind die europäischen Luft- und Raumfahrt-Normungsergebnisse zweisprachig, in Deutsch und Englisch, in das Deutsche Normenwerk zu überführen. Aus diesem Grund wurde der Deutschen Fassung dieser EN-Norm die Englische Fassung hinzugefügt.

Deutsche Fassung

**Luft- und Raumfahrt —
Strahlmittel —
Edelkorund, weiß**

Aerospace series —
Blast media —
White corundum

Série aéronautique —
Produit de projetage —
Corindon blanc

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 6. Januar 2010 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum des CEN oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: Avenue Marnix 17, B-1000 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Kenndaten	4
Anhang A (normativ) Eigenschaften von Korund.....	5
Anhang B (normativ) Probenteilverfahren nach Tyler	34
Anhang C (normativ) Kegel-Teilverfahren	36

Vorwort

Dieses Dokument (EN 4637:2010) wurde vom Verband der Europäischen Luft-, Raumfahrt- und Verteidigungsindustrie — Normung (ASD-STAN) erstellt.

Nachdem Umfragen und Abstimmungen entsprechend den Regeln dieses Verbandes durchgeführt wurden, hat diese Norm die Zustimmung der nationalen Verbände und offiziellen Behörden der Mitgliedsländer der ASD erhalten, bevor sie CEN vorgelegt wurde.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Oktober 2010, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Oktober 2010 zurückgezogen werden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. CEN [und/oder CENELEC] sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Kenndaten von weißem Korund fest, der als Strahlmittel für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt vorgesehen ist.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 565, *Test sieves — Metal wire cloth, perforated metal plate and electroformed sheet — Nominal sizes of openings*

ISO 8486-1, *Bonded abrasives — Determination and designation of grain size distribution — Part 1: Macrogrits F4 to F220*

ISO 8486-2, *Bonded abrasives — Determination and designation of grain size distribution — Part 2: Microgrits F230 to F2000*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

3.1
 d_{s3} max.
die Korngröße (der theoretische Korndurchmesser) darf den größten zulässigen d_{s3} -Wert am 3 %-Punkt der Korngrößenverteilungskurve nicht überschreiten

3.2
 d_{s50}
der Medianwert der Korngröße (des theoretischen Korndurchmessers) muss am 50 %-Punkt der Korngrößenverteilungskurve innerhalb der für den d_{s50} -Wert festgelegten Toleranzen liegen

3.3
 d_{s94} min.
die Korngröße (der theoretische Korndurchmesser) muss am 94 %-Punkt der Korngrößenverteilungskurve mindestens den d_{s94} -Wert erreichen

4 Kenndaten

Die Kenndaten für jedes Produkt werden in den folgenden Anhängen festgelegt.

Anhang A (normativ)

Eigenschaften von Korund

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 12 KORNGRÖSSE: 1,20 mm bis 2,80 mm	Hauptanwendung: (zur Information)
BESCHREIBUNG: Elektrokorund AUSSEHEN: MATERIAL: Zerkleinerter Korund FARBE: Weiß	— Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:**
 - Aluminiumoxid $\geq 99 \%$
 - Freies Siliciumdioxid $< 0,1 \%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte):
 - 2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
 - 9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:**
 - wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
 - $\geq 3\,940 \text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	2,80 mm	2 mm	1,40 mm
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 20	≥ 70
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	1,20 mm		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

- 8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).
- 9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 14	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 1 mm bis 2,40 mm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:**
— Aluminiumoxid $\geq 99 \%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1 \%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte):
2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:**
— wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940 \text{ kg/m}^3$

7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	2,40 mm	1,70 mm	1,20 mm
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 20	≥ 70
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	1 mm		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).

9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 16	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 850 µm bis 2 mm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:**
— Aluminiumoxid $\geq 99 \%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1 \%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte):
2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:**
— wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940 \text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	2 mm	1,40 mm	1 mm
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 20	≥ 70
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	850 µm		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1 (Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).

9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 20	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 710 µm bis 1,70 mm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:**
— Aluminiumoxid $\geq 99\%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1\%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte):
2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:**
— wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940\text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	1,70 mm	1,18 mm	850 µm
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 20	≥ 70
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	710 µm		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

- 8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).

- 9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 22	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 600 µm bis 1,40 mm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:**
— Aluminiumoxid $\geq 99\%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1\%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte):
2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:**
— wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940\text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	1,40 mm	1 mm	710 µm
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 20	≥ 70
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	600 µm		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1 (Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).

9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 24	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 500 µm bis 1,18 mm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:**
— Aluminiumoxid $\geq 99\%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1\%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte):
2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:**
— wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940\text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	1,18 mm	850 µm	600 µm
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 25	≥ 65
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	500 µm		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

- 8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).

- 9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 30	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 430 µm bis 1 mm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:** — Aluminiumoxid $\geq 99 \%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1 \%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte): 2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:** — wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940 \text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	1 mm	710 µm	500 µm
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 25	≥ 65
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	425 µm		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1 (Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).

9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 36	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 360 µm bis 850 µm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:**
— Aluminiumoxid $\geq 99\%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1\%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte):
2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:**
— wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940\text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565 (µm)			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	850	600	425
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 25	≥ 65
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	355		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

- 8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).
- 9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 40	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 300 µm bis 710 µm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:**
— Aluminiumoxid $\geq 99 \%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1 \%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte):
2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:**
— wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940 \text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565 (µm)			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	710	500	355
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 30	≥ 65
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	300		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

- 8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).
- 9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 46	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 250 µm bis 600 µm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:**
— Aluminiumoxid $\geq 99 \%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1 \%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte):
2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:**
— wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940 \text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565 (µm)			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	600	425	300
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 30	≥ 65
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	250		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

- 8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).
- 9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 54	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 210 µm bis 500 µm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:**
- Aluminiumoxid $\geq 99 \%$
 - Freies Siliciumdioxid $< 0,1 \%$
- 3 KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 HÄRTE** (typische Werte):
- 2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
 - 9 (Härte nach Mohs)
- 6 DICHT:**
- wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
 - $\geq 3\,940 \text{ kg/m}^3$
- 7 KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565 (µm)			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	500	355	250
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 30	≥ 65
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	212		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

8 VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG: nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).

9 BESONDERE HINWEISE: Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 60	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 180 µm bis 430 µm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:** — Aluminiumoxid $\geq 99\%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1\%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte): 2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:** — wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940\text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565 (µm)			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	425	300	212
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 30	≥ 65
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	180		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

- 8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).

- 9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 70	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 150 µm bis 360 µm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:** — Aluminiumoxid $\geq 99 \%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1 \%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte): 2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:** — wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940 \text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565 (µm)			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	355	250	180
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 25	≥ 65
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	150		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

- 8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).
- 9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 80	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 130 µm bis 300 µm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:**
— Aluminiumoxid $\geq 99 \%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1 \%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte):
2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:**
— wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940 \text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565 (µm)			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	300	212	150
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 25	≥ 65
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	125		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

- 8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).
- 9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 90	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 110 µm bis 250 µm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:** — Aluminiumoxid $\geq 99\%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1\%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte): 2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:** — wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940\text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565 (µm)			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	250	180	125
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 20	≥ 65
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	106		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

- 8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).
- 9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 100	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 80 µm bis 210 µm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:**
— Aluminiumoxid $\geq 99\%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1\%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte):
2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:**
— wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940\text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565 (µm)			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	212	150	106
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 20	≥ 65
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	75		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

- 8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).
- 9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.

BEZEICHNUNG: Weißer Korund F 120	Hauptanwendung: (zur Information) — Oberflächenvorbereitung — Oberflächenaufarbeitung
KORNGRÖSSE: 60 µm bis 180 µm	
BESCHREIBUNG: Elektrokorund	
AUSSEHEN:	
MATERIAL: Zerkleinerter Korund	
FARBE: Weiß	

- 1 **HERKUNFT:** Synthetisch
- 2 **CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG:** — Aluminiumoxid $\geq 99\%$
— Freies Siliciumdioxid $< 0,1\%$
- 3 **KONTROLLIERTE CHEMISCHE BESTANDTEILE:** Keine
- 4 **KORNFORM:** Scharfkantig und massiv
- 5 **HÄRTE** (typische Werte): 2 100 kg/mm² (Härte nach Knoop)
9 (Härte nach Mohs)
- 6 **DICHTE:** — wahre Dichte, ermittelt mit Pyknometer
— $\geq 3\,940\text{ kg/m}^3$
- 7 **KORNGRÖSSENVERTEILUNG:**

KORNGRÖSSENVERTEILUNG NACH ISO 565 (µm)			
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	180	125	90
RÜCKSTAND IN %	0	≤ 20	≥ 65
ÖFFNUNGSWEITE DER PRÜFSIEBE	63		
RÜCKSTANDSREST IN DER BODENSCHALE IN %	≤ 3		

- 8 **VERFAHREN ZUR BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG:** nach ISO 8486-1
(Probenahmeverfahren, siehe Anhänge B and C dieser Norm).
- 9 **BESONDERE HINWEISE:** Keine.