

CHARAKTERISTIKA DESCRIPTION MERKMALE	VYSOCEHLINITÉ TVAROVKY NA BÁZI MULLITOKORUNDU HIGH-ALUMINA SHAPES BASED ON MULLITECORUNDUM HOCHTONERDEHALTIGE STEINE AUF MULLITKORUND- BASIS
TYP VAZBY TYPE OF BOND BINDUNGSART	KERAMICKÁ CERAMIC KERAMISCH
ZPŮSOB ZPRACOVÁNÍ WAY OF TREATMENT VERARBEITUNGSWEISE	DROLENKA DRY PRESSED TROCKEN GEPRESSTE

VLASTNOSTI PROPERTY EIGENSCHAFTEN			
ŽÁROVZDORNOST REFRACTORINESS FEUERFESTIGKEIT		°C	min. 1800
CHEMICKÉ SLOŽENÍ CHEMICAL ANALYSIS CHEMISCHE ANALYSE	Al ₂ O ₃	%	65
	Fe ₂ O ₃		2
OBJEMOVÁ HMOTNOST BULK DENSITY ROHDICHTE		g/cm ³	2,30
ZDÁNLIVÁ PÓROVITOST APPARENT POROSITY OFFENE POROSITÄT		%	max. 22
PEVNOST V TLAKU ZA STUDENA COLD CRUSHING STRENGTH KALTD RUCKFESTIGKEIT		MPa	40
TRVALÉ LINEÁRNÍ ZMĚNY 1500°C/5 hod PERMANENT LINEAR CHANGES 1500°C/5 hrs BLEIBENDE LINEARE LÄNGENÄNDERUNGEN 1500°C/5 Stund.		%	± 0,3
FÁZOVÉ SLOŽENÍ PHASE ANALYSIS PHASE ANALYSE	MULLIT	%	65
	CORUNDUM		10
	CRISTOBALIT		< 1

Poznámka / Note / Notizen:

Pro objem >3 dm³ nebo ruční výrobu se připouští: max. PZ +2 %
 Allowed for volume >3 dm³ or manual manufacture : max. AP +2 %
 Für das Volumen >3 dm³ oder Handarbeit zulässig: max. OP +2 %

Hodnoty bez min a max údajů jsou hodnotami typickými získanými normovanými laboratorními postupy a podléhají přirozeným výkyvům.

Values without min and max data are typical values obtained by means of standardized laboratory procedures and are subject to natural variations.

Die Werte der minimalen und maximalen Angaben sind die typischen, durch die normierten Laborvorgänge erworbenen Werte und unterliegen den natürlichen Schwankungen.

Třída přesnosti Dimensional tolerances Toleranzen	Rozměrové tolerance Dimensional tolerance Maßtoleranz		Odchyky tvarů Shape deviations Form abweichungen	
	do 150 mm up to 150 mm bis 150 mm	nad 150 mm above 150 mm über 150 mm	křivost ploch (% měřené délky úhlopříčky) area curvature (% of measured length of diagonal) Flächenkrümmung (% gemessene Diagonale)	odchylka od pravého úhlu (% délky měřené strany) right angle deviation (% of measured side length) Abweichung vom rechten Winkel (% der Länge der gemessenen Seite)
TI	± 2,0 mm	± 1,5 %	max 1,5 %	max 1,5 %
TII	± 3,0 mm	± 2,0 %	max 2,0 %	max 2,0 %