

GE400

SWORD

1000-1280 °C

Շատ մանր շամոտով գրես՝ անիվով և թերթային աշխատանքների համար, 2026 թվականին կրկին ներառված տեսականու մեջ:

ՀԱՍԱՆԵԼԻ ՏԱՐԲԵՐԱԿՆԵՐ

ՀՂՈՒՄ	ՏԵԶՍՈՒՐԱ	ՇԱՄՈՏԻ ՀԱՏԻԿԱԶՎՓ	ՓԱԹԵԹԱՎՈՐ ՈՒՄ	ԹՐՇՄԱՆ ՄԻՋԱԿԱՅԵ
GE400 IMP	20 % շատ մանր շամոտ	0-0.2 mm	10 kg	1000-1280 °C

ԳՈԼՅՆ Լ ԳԱՆՁՎԱԾ

ԽՈՆԱՎ ԳՈՒՅՆ	ԹՐՇՈՒՄԻՑ ՀԵՏՈ ԳՈՒՅՆԸ	ՄԱՏԱԿԱՐԱՐՄԱՆ ՁԵՎ
մանուշակագույն	մոխրագույն՝ թրծումից կախված երանգներով	խոնավ, օգտագործման պատրաստ զանգված

GE400 / SWORD

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՏՎՅԱԼՆԵՐ

ՀՈՒՄ ՉԱՆԳՎԱԾԻ ԶԻՄԻԱԿԱՆ ՎԵՐԼՈՒԾՈՒԹՅՈՒՆ - ՉԱՆԳՎԱԾԱՅԻՆ %

LOI	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	CaO	MgO	Na ₂ O	K ₂ O
7	69	24	3	1.2	0.1	0.3	0.1	2.3

ԹԵՐՄԻՄԻՑ ՀԵՏՈ ՀԱՏՎՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ

ՋԵՐՄԱՍՏԻՃԱՆ / ՏԱՐԲԵՐԱԿ	ԹԵՐՄԱՆ ԿԾԿՈՒՄ	ՋՐԱԿԱՆՈՒՄ
1000 °C	1.3 %	10.0 %
1260 °C	5.0 %	1.7 %

ԱՅԼ ՏՎՅԱԼՆԵՐ

ԱՅԼ ՏՎՅԱԼՆԵՐ	
Չորացման կծկում	7 % (տեխնիկական տվյալների թերթիկ) / 8 % (կիրառման թերթիկ)
Շիկացման կորուստ	Տվյալ չկա
Ջերմային ընդարձակում (20-400 / 500 / 600 °C)	55 միլիչև $61 \times 10^{-7} \text{ K}^{-1}$ ըստ սկզբնաղբյուր փաստաթղթի
Մատակարարման վիճակ / խոնավություն	20 %

ՄՇԱԿՄԱՆ ԽՈՐՀՈՒՐՆԵՐ

- Ձևավորումից առաջ հունցեք և համասեռեցրեք զանգվածը:
- Չորացրեք դանդաղ և հավասարաչափ՝ խոսափելով օղանցքից:
- Թրծման ցիկլը հարմարեցրեք պատի հաստությանը, բեռնմանը և վառարանին:
- Արտադրությունից առաջ փորձարկեք զանգվածի, անգործի և ջնարակի համատեղելիությունը:

ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅՈՒՆ ԵՎ ՊԱՀՊԱՆՈՒՄ

- Պահպանման ընթացքում պաշտպանեք սառնամանիքից և չորացումից:
- Խոսափեք փոշի առաջացնող չոր աշխատանքներից:
- Հղկման ժամանակ օգտագործեք համապատասխան արտածծում և FFP2/FFP3 պաշտպանություն:

Համապատասխան անվտանգության տվյալների թերթիկ (պաշտոնական ֆրանսերեն R2 տարբերակ): RF-SDS-GE400-2026-R2.pdf
ՓԱՍՏԱԹՈՒՂԹ TDS-RB-GE400-2026-HY-R0

Աղբյուրներ՝ Raoult & Fils-ի սկզբնական տեխնիկական տվյալները և 2026 թվականի օգոստոսի 11-ի արտադրանքի որոշումները: Արժեքները կողմնորոշիչ են և չեն հանդիսանում արտադրանքի տեխնիկական պայմաններ: Թարգմանություն՝ 2026 թվականի սեպտեմբերի 8: