
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«Технокерамика»

СТАНДАРТ
ОРГАНИЗАЦИИ

СТО 68051575.001 – 2015

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
В.М. Горбаненко

«30» 07 2015 г.

МАТЕРИАЛЫ АБРАЗИВНЫЕ
Технические условия

Верховье
2015

5 Технические требования

5.1 Микрошлифпорошки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

5.2 Зерновой состав микрошлифпорошков ряда F должен соответствовать указанному в таблице 1.

Т а б л и ц а 1 – Зерновой состав микрошлифпорошков ряда F

Наименование зернистости	Размер зерна на 3%-ой точке кривой распределения ds_3 , мкм, не более	Размер зерна на 50%-ой точке кривой распределения ds_{50} , мкм	Размер зерна на 94%-ой точке кривой распределения ds_{94} , мкм, не менее
F230	82	$53,0 \pm 3,0$	34
F240	70	$44,5 \pm 2,0$	28
F280	59	$36,5 \pm 1,5$	22
F320	49	$29,2 \pm 1,5$	16,5
F360	40	$22,8 \pm 1,5$	12
F400	32	$17,3 \pm 1,0$	8
F500	25	$12,8 \pm 1,0$	5
F600	19	$9,3 \pm 1,0$	3
F800	14	$6,5 \pm 1,0$	2
F1000	10	$4,5 \pm 0,8$	1
F1200	7	$3,0 \pm 0,5$	1
F1500	5	$2,0 \pm 0,4$	0,8
F2000	3,5	$1,2 \pm 0,3$	0,5

5.3 Химический состав микрошлифпорошков должен соответствовать указанным в таблицах 2, 3.

Т а б л и ц а 2 – Химический состав микрошлифпорошков из электрокорунда белого

Марка	Зернистость	Массовая доля компонентов, %				Массовая доля магнитного материала, %, не более
		Al_2O_3	Fe_2O_3	SiO_2	Na_2O	
		не менее	не более			
CorAl	F230 - F280	99,4	0,05	0,1	0,4	0,007
	F320 - F500	99,4	0,07	0,1	0,4	
	F600-F1200	99,4	0,07	0,2	0,4	
	F1500	99,0	0,07	0,7	0,6	
	F2000	99,0	0,1	0,7	0,6	

Т а б л и ц а 3 – Химический состав микрошлифпорошков из глинозема табулярного

Марка	Зернистость	Массовая доля компонентов, %				Массовая доля магнитного материала, %, не более
		Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	SiO ₂	Na ₂ O	
		не менее	не более			
SintAl	F230 - F280	99,3	0,1	0,12	0,4	0,007
	F320 - F500	99,3	0,1	0,12	0,4	
	F600-F1200	99,3	0,1	0,2	0,4	
	F1500	99,0	0,15	0,7	0,8	
	F2000	99,0	0,15	0,7	0,8	

5.4 Режущая способность микрошлифпорошков зернистостей F ряда должна соответствовать указанной в таблице 4.

Т а б л и ц а 4 – Режущая способность микрошлифпорошков

Зернистость	Режущая способность, г/мин, не менее	
	Электрокорунд белый	Табулярный глинозем
F230	0,050	0,050
F240	0,045	0,045
F280	0,040	0,040
F320	0,035	0,035
F360	0,030	0,030
F400	0,025	0,025
F500	0,020	0,020
F600	0,015	0,015
F800	0,010	0,010
F1000	0,007	0,007
F1200	0,005	0,005
F1500	-	-
F2000	-	-

5.5 Сырье для производства микрошлифпорошков должно соответствовать:

- ТУ 3988-012-00658716-2002 «Электрокорунд белый. Крупки. Технические условия»;

- СТО 55031482-003-2014 «Глинозем табулярный. Технические условия».

5.6 Маркировку наносят по ГОСТ 14192, ГОСТ 27595, ГОСТ Р 51121:

- посредством наклеивания (или закрепления другим способом) этикеток установленного образца.