

## Сравнительная таблица основных параметров абразивных порошков

Контролируемые параметры	Требования ИСО 11127	Карабашский абразивный завод		Уралгрит				Ростехком		Промресурсэкология	
		ТУ 3989-001-14850363-2004	ТУ 3989-003-82101794-2008 PE	ТУ 3989-003-82101794-2008 Ка	ТУ 3989-001-74377795-2013	ТУ 3989-003-74714301-2008	Требования	Метод испытания	Требования	Метод испытания	Требования
Зерновой состав		0,5-2,5 мм, 0,8-2,5мм не менее <b>90 %</b>	ИСО 11127-2	Не менее <b>85 %</b>	ГОСТ 24598-81	Не менее <b>85 %</b>	ГОСТ 24598-81	Не менее <b>75 %</b>	ГОСТ 8735	Не менее <b>78 %</b>	ИСО 11127-2
		0,2-1,6 мм, 0,125-0,63 мм не менее <b>85%</b>									
Твердость по шкале МООСА	Минимум <b>6</b>	Минимум <b>6</b>		Минимум <b>5,5</b>		Минимум <b>6</b>		Минимум <b>6 *</b>		Минимум <b>6 *</b>	
Влажность порошка	Не более <b>0,2 %</b>	Не более <b>0,12 %</b>		Не более <b>3 %</b>		Не более <b>3 %</b>		Не более <b>1 %</b>		Не более <b>0,5 %</b>	
Сырье		Купершлак		Никельшлак		Купершлак		Никельшлак		Никельшлак	

\* - фактическая проверка показала твердость никельшлака 5,5 по шкале МООСА

**Зерновой состав:** чем точнее зерновой состав, тем однороднее шероховатость обработанной поверхности, выше производительность очистки, меньше простоев из-за забивания сопел, меньше запыленность рабочей зоны и обработанной поверхности.

**Твердость:** чем тверже, тем больше абразивная способность материала и выше производительность.

**Влажность:** чем меньше влажность, тем меньше простоев из-за забивания абразивного материала внутри котла, тем дольше время появления повторной коррозии, тем меньше частиц абразивного материала остается на обработанной поверхности.