

**НАДІЙНИЙ ПОСТАЧАЛЬНИК
АЛЮМІНІЄВОЇ СИРОВИНИ
ДЛЯ ДОВГОСТРОКОВОГО
ПАРТНЕРСТВА**

LIV-UNIKON



Партнери



DADCO.



Зміст

Переваги компанії	4 - 10
Схема співробітництва	11
Гідроксид Алюмінію	12 - 21
Оксид Алюмінію	22 - 25
Електрокорунд білий 25а	26 - 31
Контакти	32

Географія



Ви отримуєте сировину

**своєчасно та без перебоїв,
так як головний склад
знаходиться
в Закарпатській області,
яка межує з чотирма
державами Європи**

**Впевненість
в стабільних поставках
за рахунок резервних
складів в ЄС**

Управління якістю

Ви отримуєте впевненість
в якості продукції, так як ми
є єдиними офіційними
представниками в Європі
та Україні компаній:

- MAL Hungarian Aluminium (Угорщина)
- Dadco (Німеччина)
- MOTIM Elektrocorundum Ltd (Угорщина)
- Silkem (Словенія)
- REFRA SYSTEM (Угорщина)

За вимогою готові надати
європейські сертифікати якості

Більший об'єм — менша ціна

Зрозуміла система лояльності
та вигідні пропозиції для
оптових покупців

Гарантовані строки
виконання замовлень та
оперативне вирішення
термінових завдань

Вага в накладній впевнено
співпадає з реальною вагою

Компанія у цифрах

20+

тонн щодня
в наявності

500+

тонн на місяць

87%

клієнтів стає
постійними

15 днів

на поставку
продукції

6000

тонн на рік

Щодня

відвантаження
продукції

Схема співробітництва



Гідроксид алюмінію

Al(OH)_3

У ВИРОБНИЦТВІ

- Обладнання для виготовлення паперу
- Електроізоляторів
- Насадок екструдерів (кернів)
- Кілець торцевих ущільнень

Гідроксид алюмінію виробляється
у 5-х різних видах

Висушений

Вологий

Свіжоосаджений

Подрібнений

Гостроосаджений

Характеристики

- Температура плавлення – 300°C
- При температурі 200-400°C втрата вологої складає ≈ 35%
- М'якість за шкалою Мооса ≈ 2.5
- Нетоксичність
- Висока адсорбція води і масла
- Середня ступінь абразивності
- Стабільність
- Відмінна сполучуваність з фарбами і рослинними барвниками
- Діелектрик

→ **Вологі і висушені гідрати є сировиною для виробництва:**

- Скла
- Кераміки
- Вогнетривів
- Алюмінієвих сполук
- Синтетичних цеолітів

→ **Подрібнені і осаджені гідрати в якості екологічно безпечних, вогнетривких наповнювачів у виробництві:**

- ПВХ (полівінілхлориду)
- Кабельної ізоляції
- Поліефірних смол
- Поперечно пов'язаних еластомерів
- Термопластів
- Водної дисперсії
- Паперу
- Фарб
- Поліуретанів
- Епоксидних компаундів

→ **Гостроосаджені гідрати використовуються як наповнювач антипірен для виробництва продуктів:**

- Поліефірних смол
- SMC
- BMC
- Зшитих еластомерів
- Конвеєрних стрічок
- Кабелів
- Покриття для підлоги
- Гнучкого ПВХ / Жорсткого ПВХ / ПВХ-піни
- Гнучких пенополіуретанів
- Термопластів
- PP (поліпропілен)
- PE (поліетилен)
- EVA (етилвінілацетат)
- Дисперсії
- Поліуретанів
- Клеїв

Галузі застосування гідроксіда алюмінію

- Лаки
- Фарби
- Гума
- Папір
- Текстиль
- Мастики
- Вогнетриви
- Поліефіри
- Склопластик
- Водна дисперсія

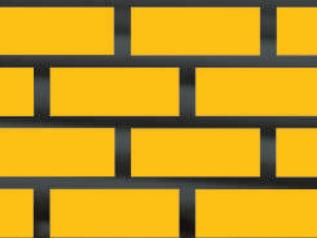
- Ізолятори
- Матриці
- Магніти
- Трансформатори
- Кабельне виробництво



- Медицина
- Косметологія
- Очищення води

- Гідроциклони
- Екструдери
- Транспортери
- Труби
- Проточні частини хімічних насосів

- Архітектурні елементи
- Штучний камінь
- Сухі будівельні суміші
- Фасадний декор
- Рідкі добавки в бетон
- Кахель
- Побутова кераміка



Технічні показники

Гідроксид алюмінію

Вологий та сухий

МАРКА	Вологий		Сухий	
	ALH-D80	ALH-W90	ALOLT 01	ALOLT 1AF
Al(OH)3 *	%	min. 99.5	min. 99.5	min. 99.5
SiO2	%	max. 0.01	max. 0.01	max. 0.01
Fe2O3	%	max. 0.02	max. 0.01	max. 0.02
Na2O total	%	max. 0.2	max. 0.3	max. 0.2
Вологість	%	max. 10	max. 10	max. 0.2
Насипна щільність	kg/cm³		max. 1400	max. 1300
Середня вел. частинок d50	μm	50 – 85	45 – 70	40 – 80
Білизна	%	min. 75	min. 90	min. 75

Свіжоосаджений

МАРКА	ALOLT 60F	ALOLT 60DLS	ALOLT 60P
	min. 99.5	min. 99.5	min. 99.3
Al(OH)3 *	%	max. 0.02	max. 0.02
SiO2	%	max. 0.02	max. 0.02
Fe2O3	%	max. 0.5	max. 0.5
Вологість	%	250 – 500	350 – 500
Насипна щільність	kg/m³	1 – 2.2	1 – 2.2
Середня вел. частинок d50	μm	3 – 5	3 – 5
Питома поверхня (BET)	m²/g	max. 100	max. 60
Питома електропровідність	μS/cm	max. 60	max. 60
МАРКА	ALOLT 90F	ALOLT 90DLS	ALOLT 120F
Al(OH)3 *	%	min. 99.4	min. 99.5
SiO2	%	max. 0.02	max. 0.02
Fe2O3	%	max. 0.02	max. 0.02
Вологість	%	200 – 450	250 – 450
Насипна щільність	kg/m³	1 – 2	1 – 2
Середня вел. частинок d50	μm	5 – 8	5 – 8
Питома поверхня (BET)	m²/g	max. 200	max. 150
Питома електропровідність	μS/cm	max. 200	max. 200

Гостроосаджені

МАРКА	ALOLT 704	ALOLT 710	ALOLT 714
Al(OH)3 *	%	min. 99.5	min. 99.5
SiO2	%	max. 0.03	max. 0.03
Fe2O3	%	max. 0.03	max. 0.03
Na2O total	%	max. 0.3	max. 0.3
Вологість	%	max. 0.4	max. 0.3
Насипна щільність	kg/m³	max. 650	max. 750
Білизна	%	min. 95	min. 91
Масло Поглинання	ml/100g	max. 23	max. 20
Середня вел. частинок d50	μm	4	10
> 45 μm (мокрий ситовий ан-з)	%	max. 0.5	max. 20
МАРКА	ALOLT 720	ALOLT 730	
Al(OH)3 *	%	min. 99.5	min. 99.5
SiO2	%	max. 0.03	max. 0.03
Fe2O3	%	max. 0.03	max. 0.03
Na2O total	%	max. 0.3	max. 0.3
Вологість	%	max. 0.3	max. 0.3
Насипна щільність	kg/m³	max. 850	max. 900
Білизна	%	min. 90	min. 90
Масло Поглинання	ml/100g	max. 18	max. 16
Середня вел. частинок d50	μm	15	18
> 45 μm (мокрий ситовий ан-з)	%	max. 35	max. 60
> 200 μm (мокрий ситовий ан-з)	%		max. 0.1

Подрібнений

МАРКА		ALOLT 21AF	ALOLT 2AF	ALOLT 28AF
Al(OH)3 *	%	min. 99.5	min. 99.5	min. 99.5
SiO2	%	max. 0.01	max. 0.01	max. 0.01
Fe2O3	%	max. 0.01	max. 0.01	max. 0.01
Na2O total	%	max. 0.3	max. 0.3	max. 0.3
Вологість	%	max. 0.2	max. 0.2	max. 0.3
Насипна щільність	kg/m ³	max. 1150	max. 1050	max. 1000
Середня вел. частинок d50	μm	25 – 35	15 – 25	12 – 18
Білизна	%	min. 91	min. 91	min. 92
МАРКА		ALOLT 8AF	ALOLT 38AF	ALOLT 30AF
Al(OH)3 *	%	min. 99.5	min. 99.5	min. 99.5
SiO2	%	max. 0.01	max. 0.01	max. 0.01
Fe2O3	%	max. 0.01	max. 0.01	max. 0.01
Na2O total	%	max. 0.3	max. 0.3	max. 0.3
Вологість	%	max. 0.3	max. 0.3	max. 0.5
Насипна щільність	kg/m ³	max. 900	max. 850	max. 700
Середня вел. частинок d50	μm	10 – 15	8 – 13	5 – 10
Білизна	%	min. 92	min. 92	min. 93
МАРКА		ALOLT 50AF	ALOLT 59AF	
Al(OH)3 *	%	min. 99.5	min. 99.5	
SiO2	%	max. 0.01	max. 0.01	
Fe2O3	%	max. 0.01	max. 0.01	
Na2O total	%	max. 0.3	max. 0.3	
Вологість	%	max. 0.6	max. 0.7	
Насипна щільність	kg/m ³	max. 500	max. 400	
Середня вел. частинок d50	μm	3 – 6	2 – 4	
Білизна	%	min. 94	min. 95	



Оксид Алюмінію

Al₂O₃

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Стійкість до води
- Термічна стабільність
- Високий ступінь прозорості
- Нетоксичність
- Висока та середня абразивність
- Твердість за шкалою Мооса ≈ 9
- Висока стійкість до дії хімікатів
- Хороша вогнестійкість
- Хороші керамічні властивості

Виробляється в 3-х різних видах

- Циліндричний
- Кульковий
- Гранульований

Технічні умови продукту
ОКСИД АЛЮМІНІЮ ALO-EX33

Властивості	Значення	Од.	Відповідно з
Al2O3	min. 99,5	%	ICP/OES
SiO2	max. 0,015	%	ICP/OES
Fe2O3	max. 0,025	%	ICP/OES
Na2O	max. 0,3	%	ICP/OES
CaO	max. 0,03	%	ICP/OES
ППП (20-1000°C)	max. 0,2	%	ISO 806
Альфа-Al2O3-зміст	min. 88	%	XRD
D50	45 - 85	μm	Лазерна гранулометрія
Питома поверхня (BET)	3 - 6	m ² /g	DIN ISO 9277

ОКСИД АЛЮМІНІЮ ALO-EX34

Властивості	Значення	Од.	Відповідно з
Al2O3	min. 99,5	%	ICP/OES
SiO2	max. 0,03	%	ICP/OES
Fe2O3	max. 0,03	%	ICP/OES
Na2O	max. 0,3	%	ICP/OES
CaO	max. 0,03	%	ICP/OES
ППП (20-1000°C)	max. 0,2	%	ISO 806
Альфа-Al2O3-зміст	approx. 98	%	XRD
Первинний розмір кристалу	2,0 – 4,5	μm	DIN EN ISO 787 -10
Питома поверхня (BET)	max. 1,0	m ² /g	DIN ISO 9277
Насипна щільність	max. 900	kg/m ³	ISO 903
D50	max. 75	μm	Лазерна гранулометрія

Використання у виробництві

- Абразивних та матеріалів для полірування
- Фрітт і глазурі
- Пластиначастого глинозему
- Рожевого, білого і рубінового електрокорунду
- Підшипників ковзання
- Валів
- Тиглів
- Пальники для апаратів аргонно-дугового зварювання,
- Молольних тіл
- Елементів клапанів
- Запірної арматури
- Скла
- Побутової та технічної кераміки
- Вогнетривів
- Синтетичних дорогоцінних каменів
- Лазерів
- Опорних каменів годинникових механізмів

Галузі застосування

- Вогнетривкі матеріали
- Кatalізатори
- Адсорбенти
- Ізолятори
- Осушувачі
- Підкладки інтегральних схем
- Стоматологія (зубні протези)

Алюміній оксид для футерування

- Млинів
- Бетономішалок
- Іншого обладнання, що знашується

Електрокорунд

білий 25а

Виробляється в 3-х різних видах

- Порошок
- Зерна
- Фракції

Характеристики

- Твердість абразиву
- Зносостійкість
- Підвищена можливість різання скла
- Підвищена міцність матеріалу
- Висока ефективність роботи
- Богнетривкість

Галузі застосування

- Обробка загартованих деталей з вуглецевих, швидкорізальних і нержавінх сталей, хромованих і нітрованих поверхонь
- Обробка тонких деталей і інструментів (штампи, зуби шестерень, різьбовий інструмент, тонкі ножі та леза, сталеві різці, свердла, деревообробні ножі, тощо)
- Обробка деталей (плоске, внутрішнє і профільне шліфування) з великою площею контакту між кругом і оброблюваною поверхнею, що супроводжується рясним теплоутворенням
- Обробне шліфування (хонінгування, суперфінішування, тощо)
- Очищення і шліфування твердих сталевих поверхонь шляхом піскоструменевого очищення
- Очищення поверхонь скла, шкіри, дерева
- Додаток до керамічної основи, що надає їй підвищено міцність
- В ливарному виробництві для отримання антипригарного ефекту

Технічні показники

Електрокорунд білий 25а

Розмір гранул FEPA	Основна фракція (micron)	Об'ємна щільність (kg/dm ³)	Розмір гранул FEPA	Основна фракція (micron)	Об'ємна щільність (kg/dm ³)
4	4750-5600	1.58-1.68	36	500-600	1.67-1.77
5	4000-4750	1.58-1.68	40	425-500	1.68-1.78
6	3350-4000	1.58-1.68	46	355-425	1.70-1.78
7	2800-3350	1.58-1.68	54	300-355	1.70-1.80
8	2360-2800	1.58-1.68	60	250-300	1.68-1.78
10	2000-2360	1.58-1.68	70	212-250	1.66-1.76
12	1700-2000	1.58-1.68	80	180-212	1.63-1.73
14	1400-1700	1.59-1.69	90	150-180	1.61-1.71
16	1180-1400	1.61-1.71	100	125-150	1.58-1.68
20	1000-1180	1.63-1.73	120	106-125	1.56-1.66
22	850-1000	1.65-1.75	150	75-106	1.51-1.61
24	710-850	1.67-1.77	180	63-90	1.50-1.60
30	600-710	1.67-1.77	220	53-75	1.48-1.58

Хімічний склад

(%)	EKF	
Al2O3	Min 99.60	середній
Fe2O3	Max 0.045	0.035
SiO2	Max 0.035	0.023
TiO2	Max 0.008	0.006
CaO	Max 0.040	0.025
Na2O	Max 0.29	0.22

ЕЛЕКТРОКОРУНД

Фізичні властивості	EKF	Об'ємна щільність	
α -Al2O3 фаза (%)	96	FEPA	g/cm ³
β -Al2O3 фаза (%)	3	F 230	1,50-1,70
Скловидна фаза (%)	1	F 240	1,50-1,70
Питома вага (kg/dm ³)	3,98	F 280	1,50-1,70
Температура плавлення (°C)	2040	F 320	1,50-1,70
Пористість (%)	5	F 360	1,35-1,55
Твердість по Кноор (kN/mm ²)	2050	F 400	1,20-1,40
Удавана щільність (kg/dm ³)	3,87	F 500	1,20-1,40
		F 600	1,10-1,30
Хімічні властивості	EKF мікро		
(%)	середнє для EKF 240		
Al2O3	99,60		
SiO2	0,05		
Fe2O3	0,033		
TiO2	0,01		
Na2O	0,30		
CaO + MgO	0,04		

LIV-UNIKON

Фізичні характеристики	EKF мікро		
Питома вага [kg/dm ³]	3,9		
Твердість по Моосу	9		
Температура плавлення [°C]	2040		
Розміри гранул			
FEPA	d ₅₃ -значення max. (μm)	d ₅₀ -значення (μm)	d ₉₄ -значення min. (μm)
F 230	82,0	53,0 ± 3,0	34,0
F 240	70,0	44,5 ± 2,0	28,0
F 280	59,0	36,5 ± 1,5	22,0
F 320	49,0	29,2 ± 1,5	16,5
F 360	40,0	22,8 ± 1,5	12,0
F 400	32,0	17,3 ± 1,0	8,0
F 500	25,0	12,8 ± 1,0	5,0
F 600	19,0	9,3 ± 1,0	3,0

ЕЛЕКТРОКОРУНД

Контакти



Поштова адреса:

ТОВ «ЛІВ-УНІКОН»

вул. Анкудінова 27/1

м. Ужгород, 88000

Закарпатська обл., Україна



Адреса складу:

вул. Коритнянська 35 м. Ужгород, 88000



Контактні телефони:

+38 050 341 62 82

+38 067 882 88 83



liv.unikon@gmail.com



liv-unikon.com.ua



[liv.unikon](#)



[ostroukh_roman](#)

НАЗВІТЬ ПРОМО-КОД «LIV»
ОТРИМАЙТЕ
БЕЗКОШТОВНУ ДОСТАВКУ
ДОСЛІДНИХ ЗРАЗКІВ

