

Технический паспорт продукта – 2021

AALBORG WHITE® цемент *сделано в Дании*

AALBORG WHITE® цемент имеет CE-маркировку, обозначается как CEM I 52,5 R – SR5 и сертифицирован Bureau Veritas Certification с сертификатом № 0615-CPD-9806. Цемент и клинкер произведены AALBORG PORTLAND A/S в г. Олборг, Дания.

Основные характеристики		Типовые значения ¹⁾	Подтвержденные значения	Требования в EN 197-1:2011
Результаты испытаний физических свойств				
Прочность на сжатие				
через 1 сутки	МПа	21 - 27		
через 2 суток	МПа	40 - 48		≥ 30
через 7 суток	МПа	56 - 68		
через 28 суток	МПа	68 - 78		≥ 52,5
Время начала схватывания	мин	125 - 165		≥ 45
Стандартная консистенция	%	30		
Расширение	мм	0,5		≤ 10
Тонкость помола	м ² /кг	400		
Светоотражающая способность (DIN 5033)				
Hunter L		93		
Hunter A		-1,7		
Hunter B		3,9		
Абсолютная плотность	кг/м ³	3130		
Насыпная плотность	кг/м ³	1070		
Теплота гидратации согласно EN 196-9	кДж/кг	350		
Химические характеристики цемента				
SO ₃	%	2,1		≤ 3,5
MgO	%	0,7		
Щелочь в виде Na ₂ O	%	0,2	≤ 0,4	
Cl ⁻	%	0,02	≤ 0,04	≤ 0,10
Потери при сгорании	%	1,2		≤ 5,0
Нерастворимый осадок	%	0,1		≤ 5,0
Водорастворимый Sr ⁶⁺	мг/кг	≤ 2		
Химические характеристики клинкера / ASTM C150				
C ₃ S	%	77		
C ₂ S	%	15		
C ₃ A	%	5		≤ 5
C ₄ AF	%	1		
Состав цемента				
Основной компонент - Клинкер	% ²⁾	100		≥ 95
Второстепенные компоненты	% ²⁾	0		≤ 5
Интенсификаторы помола (TEA)	%	0,02		≤ 0,2
Сульфат кальция	%	4		

1) Для характеристик, где указан диапазон значений, вероятность, что значение характеристики при испытании выйдет из указанного диапазона меньше 5%.

2) Процентное соотношение, основанное на сумме основного и второстепенных компонентов.

Последнее обновление: 19.04.2021, г. Олборг

