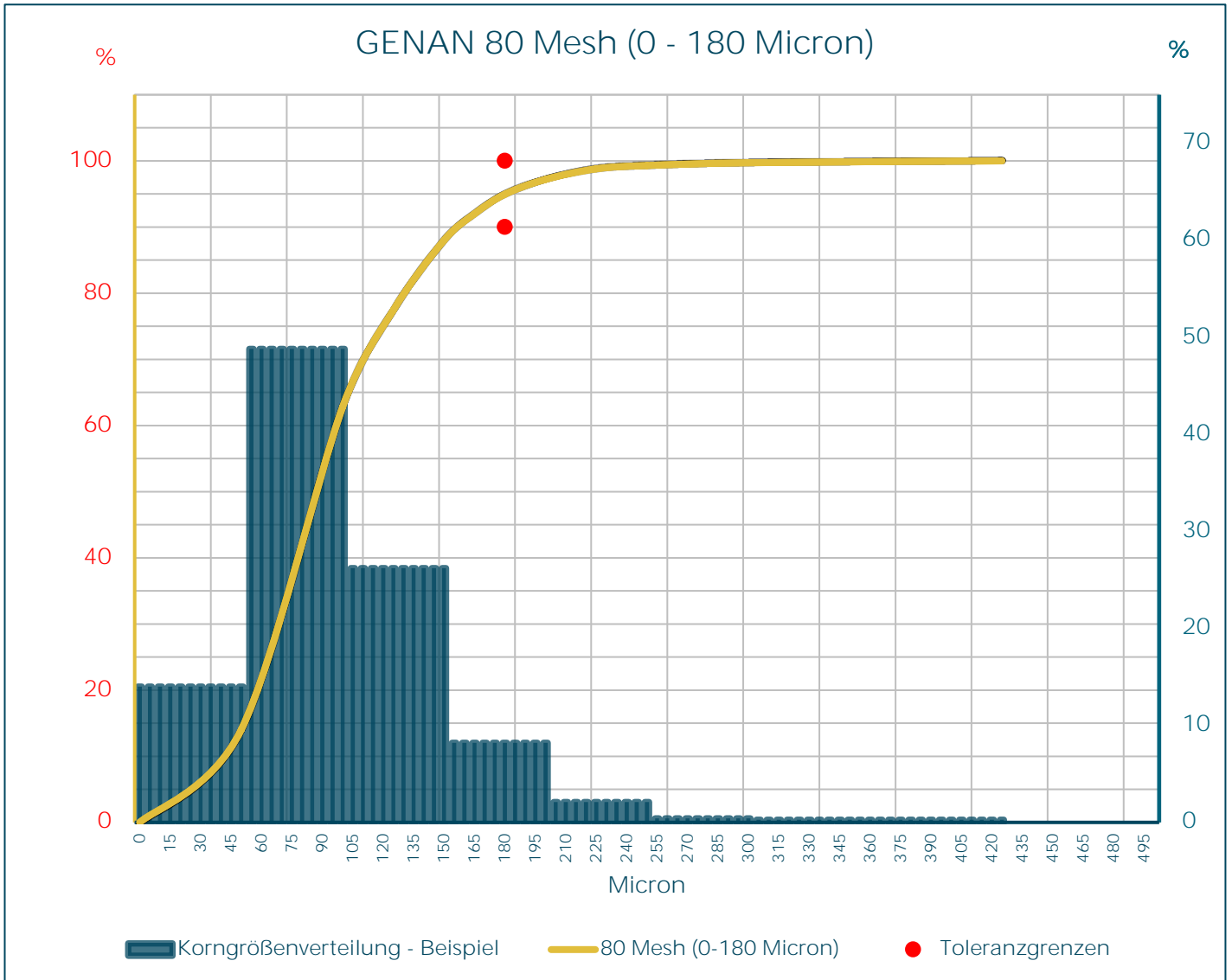


Die Siebanalyse des Materials wird mit einem Luftstrahlsieb 200 LS der Firma Hosokawa Alpine durchgeführt / Testsiebe nach DIN ISO 3310-1.

Die anteilig zu ermittelnde Korngröße wird im Vakuum bei 2000 Pa und einer Siebdauer von 4 Minuten ausgesiebt.

Mindestens 90% des Materials befinden sich innerhalb der im Technischen Datenblatt angegebenen Toleranzgrenzen.

Anmerkung: Um eine Agglomeration des Materials zu vermeiden, wird SiO<sub>2</sub> (ULTRASIL® VN3) vor der Analyse zugesetzt.

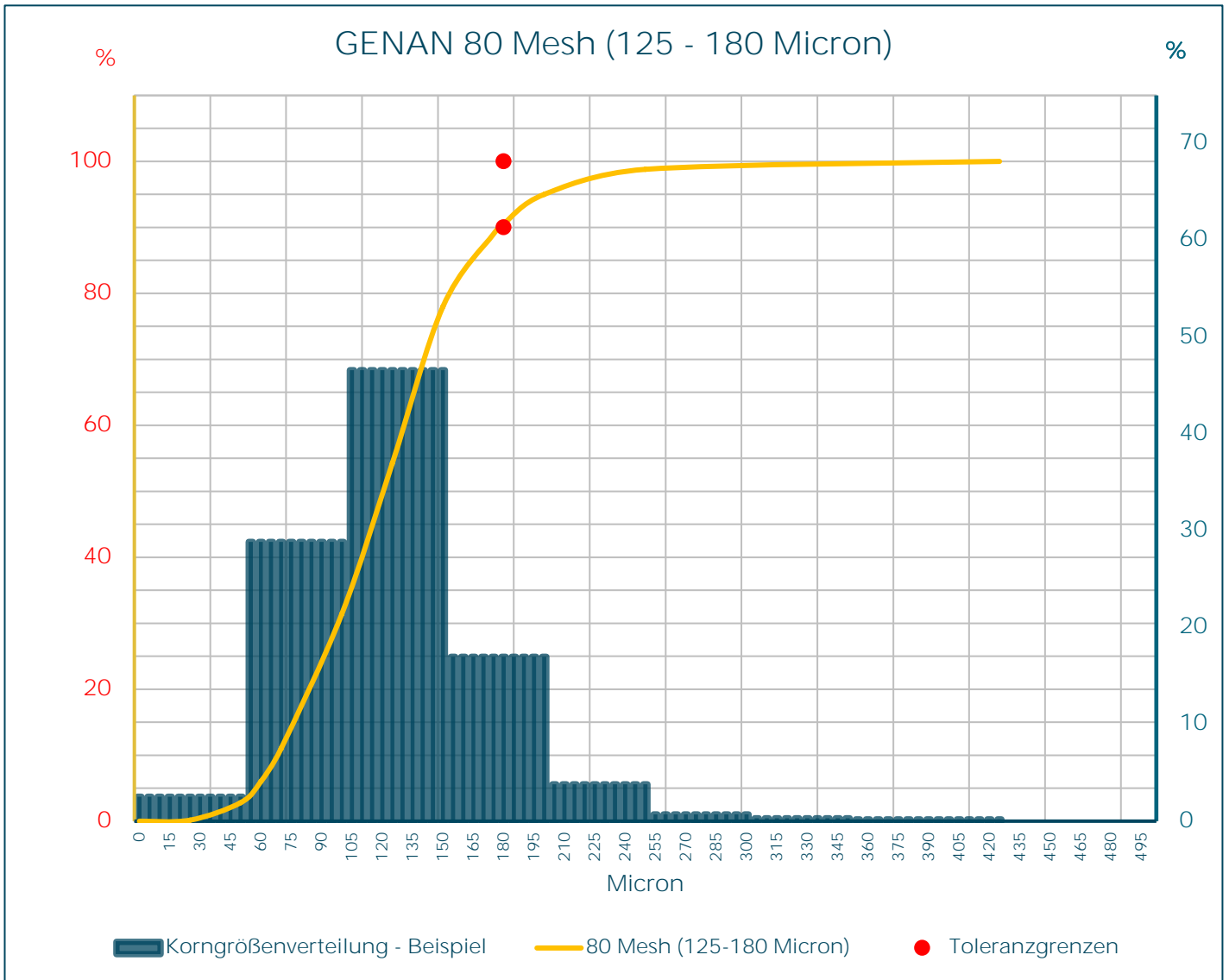


Die Siebanalyse des Materials wird mit einem Luftstrahlsieb 200 LS der Firma Hosokawa Alpine durchgeführt / Testsiebe nach DIN ISO 3310-1.

Die anteilig zu ermittelnde Korngröße wird im Vakuum bei 2000 Pa und einer Siebdauer von 4 Minuten ausgesiebt.

Mindestens 90% des Materials befinden sich innerhalb der im Technischen Datenblatt angegebenen Toleranzgrenzen.

Anmerkung: Um eine Agglomeration des Materials zu vermeiden, wird SiO<sub>2</sub> (ULTRASIL® VN3) vor der Analyse zugesetzt.



Die Siebanalyse des Materials wird mit einem Luftstrahlsieb 200 LS der Firma Hosokawa Alpine durchgeführt / Testsiebe nach DIN ISO 3310-1.

Die anteilig zu ermittelnde Korngröße wird im Vakuum bei 2000 Pa und einer Siebdauer von 4 Minuten ausgesiebt.

Mindestens 90% des Materials befinden sich innerhalb der im Technischen Datenblatt angegebenen Toleranzgrenzen.

Anmerkung: Um eine Agglomeration des Materials zu vermeiden, wird SiO<sub>2</sub> (ULTRASIL® VN3) vor der Analyse zugesetzt.