

**KARTA TECHNOLOGICZNA  
CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU****VITROSIL S**Nazwa procesu:**VITROSIL S – 3.35**  
Szklisty krzemian sodu 3.35Numer procesu:**2**  
Indeks  
**ZŻ/P-2/3.35****1. Wymagania produktu gotowego****a) Wygląd:**

Bezszałtne twarde bryły o kolorze niebieskawym, zielonkawym lub seledynowym, bez zapachu.

**b) Właściwości chemiczne:**

|                                       |                   |
|---------------------------------------|-------------------|
| - Moduł molowy                        | 3,35 ± 0,05       |
| - Moduł wagowy                        | 3,25 ± 0,05       |
| - SiO <sub>2</sub> +Na <sub>2</sub> O | min 99,0% w/w     |
| - Części nierozpuszczalne             | max 0,05% w/w     |
| - Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>      | max 0,15% w/w     |
| - CaO                                 | max 0,014% w/w    |
| - CdO                                 | max 0,00015% w/w  |
| - CoO                                 | max 0,00038% w/w  |
| - Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>      | max 0,0003% w/w   |
| - CuO                                 | max 0,00037% w/w  |
| - Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>      | max 0,025% w/w    |
| - MgO                                 | max 0,0083 w/w    |
| - MnO                                 | max 0,00039 w/w   |
| - NiO                                 | max 0,000095% w/w |
| - PbO                                 | max 0,0014% w/w   |
| - TiO <sub>2</sub>                    | max 0,035% w/w    |
| - ZnO                                 | max 0,00037% w/w  |
| - As <sub>2</sub> O <sub>3</sub>      | max 0,0026% w/w   |
| - K <sub>2</sub> O                    | max 0,036% w/w    |
| - ZrO <sub>2</sub>                    | max 0,0108 w/w    |
| - SrO                                 | max 0,00024 w/w   |
| - BaO                                 | max 0,0011 w/w    |
| - Cl                                  | max 0,03% w/w     |

Lub inne według uzgodnionej z klientem specyfikacji.