



QUARZSAND

FÜR DIE GIESSEREI

Mögliche Einsatzgebiete



- Kunstguss
- Grauguss
- Stahlguss
- Aluminiumguss
- Sphäroguss
- Edelstahlguss

Quarzsand als Formgrundstoff gebunden mit:

- Bentonit
- Zement
- Wasserglas
- Kalt- & heißhärtendem Kunstharz (hot & cold box)

Gießereisand feuergetrocknet Kornklassen in mm

QQs	0,125 – 0,18	QQs 20 (MK* 0,20)
QQs	0,18 – 0,25	QQs 26 (MK* 0,26)
QQs	0,25 – 0,355	QQs 32 (MK* 0,32)
QQs	0,355 – 0,5	QQs 37 (MK* 0,37)
QQs	0,5 – 0,71	* Mittelkorn nach VDG Blatt P 27
QQs	0,71 – 1,25	

Aus diesen resultieren unter anderem folgende Fertigprodukte

Chemische Daten

SiO ₂	99,7 %
Fe ₂ O ₃	≤ 0,1 %
Al ₂ O ₃	< 0,10 %

Unsere Siebanalysen werden mit der Vibrationsmaschine AS200 Control der Firma Retsch durchgeführt (100 g Einwaage, Siebdauer 5 min, Amplitude 1,5)

Hochwertiges Industriemineral

Unser Quarzsand ist ein natürlicher Rohstoff der mittels modernster Aufbereitungstechniken zu einem hochwertigen Industriemineral wird.

Qualitätsmerkmale

- Hoher SiO₂ - Gehalt
- Hohe Sintertemperatur
- Langfristiges Qualitäts- und Energiemanagement
- Sehr präzise Klassiertechnologien
- Individuelle Mischungen unserer Produkte möglich
- Lieferungen erfolgen zuverlässig, termingerecht und in variablen Verpackungsgrößen



Physikalische Kennwerte

Rohdichte	2,65 Mg/m ³
Schüttdichte	~ 1,50 Mg/m ³
Kornform	kantengerundet
Sinterbeginn	>1600 °C
pH-Wert**	~ 6,8 – 7,5
Restfeuchte	≤ 0,1 %
Schlammstoffgehalt	< 0,2 %
Härte (nach Mohs)	~ 7

** nach VDG Blatt P 26

Zertifizierung

DIN EN ISO 9001:2015 /
DIN EN ISO 50001:2018



WOLFF & MÜLLER Quarzsande GmbH

Am Kieswerk 2
04932 Röderland / OT Haida
Telefon +49 3533 · 604 · 0

anfragen@wm-quarzsande.de
www.wm-quarzsande.de

