



## Reparto Assicurazione Qualità Quality Assurance Department

### Caratteristiche fisiche e chimiche Physical and chemical characteristics

WHITEBIT E100 M5		
Analisi Chimica <sup>(*1)</sup> Chemical Analysis	Min.	Max.
ZrO <sub>2</sub>		36 %
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	40 %	53 %
SiO <sub>2</sub>	10 %	24 %
Na <sub>2</sub> O		6 %
TiO <sub>2</sub>		0,1 %
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>		0,4 %
LOI <sup>(*3)</sup>		2 %
Granulometria <sup>(*2)</sup> Particle Size	D50 = 1,4 ± 0,15	
Metodo Method	<sup>(*1)</sup> IOS 14/02/03 Industrie Bitossi S.p.A <sup>(*2)</sup> IOS 01/02/03 Industrie Bitossi S.p.A <sup>(*3)</sup> AL_01 Colorobbia Italia S.p.A.	

Approvato dal Responsabile di Produzione  
Approved by Production Manager

GRUPPO  
COLOROBbia  
QUALITY DEPARTMENT