新利耐磨 White Fused Alumina
郑州新利耐磨材料有限公司

河南省郑州市新郑龙湖经济开发区向东工业园
www.xinlinaimo.com
电话 0371-63386106

白刚玉　喷砂

选号、锚纹与循环使用

喷砂选白刚玉砂，先看工件材质与要的表面，再看号段。白刚玉硬度高、切削锋利，在不锈钢、铝件这类既要去除量又要控制表面伤的应用上比棕刚玉顺手；但它脆、循环次数少于棕刚玉，量大时成本要按“每件耗砂量”算而不是按吨价算。号段上，F24-F36做重除锈与厚氧化皮，F46-F60是通用档，F80-F120出细面与哑光。

化学成分保证值

单位 %　执行标准 GB/T 2479-2008（WA 牌号）

粒度范围	Al_2O_3 ≥	SiO_2 ≤	Fe_2O_3 ≤	Na_2O ≤
F10–F80	99.50	0.10	0.05	0.30
F90–F150	99.20	0.10	0.10	0.40
F180–F220	98.20	0.10	0.10	0.50

物理与工艺指标

莫氏硬度	**9.0**	熔点	**2050 ℃**
真密度	**≥3.90 g/cm³**	颜色	**白色**
堆积密度	**1.53–2.00 g/cm³**	颗粒形状	**棱角多棱形**
晶型	**α-Al_2O_3**		

粒度与中值粒径对照

FEPA 标准值 / 本厂控制值

粒度号	中值粒径 μm	粒度号	中值粒径 μm	粒度号	中值粒径 μm	粒度号	中值粒径 μm
F10	2085	F24	745	F54	310	F100	129
F12	1765	F30	625	F60	260	F120	109
F14	1470	F36	525	F70	218	F150	82
F16	1230	F40	438	F80	185	F180	69
F20	1040	F46	370	F90	154	F220	58

适用场景与用法

- 碳钢与钢结构除锈：F24-F46 出 Sa2.5，注意气压与喷嘴距离对锚纹的影响比号段更大
- 不锈钢钝化前处理：F80-F120，用白刚玉而非铁基磨料，避免游离铁污染引发点蚀
- 铝件与压铸件哑光：F120-F220，气压调低避免嵌入砂粒
- 喷涂前粗化：锚纹深度要和涂层厚度匹配，锚纹过深反而耗漆
- 玻璃与石材：一般不推荐白刚玉，硬度差不足，绿碳化硅更合适

检测与质量控制

项目	做法
粒度检测	欧美克电阻法 + 激光法粒度仪各 1 台，同批料可双法互校
化学检测	按批次测 Al2O3、Na2O、SiO2、Fe2O3 各产品对应项
检测频次	每批次随货附检测单，可按客户要求加测
产能	微粉 3000 吨 / 粒度砂 10000 吨，年度框架量可谈

包装、交付与随货文件

项目	常规做法
常规包装	25 kg 纸塑复合袋 / 吨袋
起订量	常规号段 200 kg，试样与小批量另议
交付	现货 1–2 天，排产 5–10 天
运输	物流发货，可代叫车
随货文件	批次检测报告（化学成分 + 粒度分布）

说明：表中数值为常规控制值，逐批实测以随货检测报告为准。

技术咨询与样品 唐先生　0371-63386106　15038075917　www.xinlinaimo.com

本资料所载数据为常规控制值，用于选型参考；实际供货以双方确认的技术协议与随货批次检测报告为准，检测按对应国家标准方法执行。