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

白刚玉微粉　W50

去毛刺与粗抛之间的过渡号

W50夹在W63与W40之间，单看数字容易觉得可有可无。实际用起来它的位置很明确：W63用来去明显毛刺和刀纹，W50用来把W63留下的痕迹收平。跳过它直接从W63换到W40，会看到“前道痕迹没消掉”的返工；加了这一档，粗抛段反而更省时间。

化学成分保证值

单位 %　执行标准 GB/T 2479-2008（WA）/ JIS R6001

粒度范围	Al_2O_3 ≥	SiO_2 ≤	Fe_2O_3 ≤	Na_2O ≤
240#–1000#	99.20	0.15	0.05	0.25
1200#–12500#	99.20	0.15	0.05	0.28

物理与工艺指标

莫氏硬度	**9.0**	颜色	**白色**
真密度	**≥3.90 g/cm³**	分级方式	**水力溢流分级，控制上限粒径**
晶型	**α-Al_2O_3**	检测	**每批电阻法粒度检验（DS0 / DS3 / DS50 / DS94）**
熔点	**2050 ℃**		

电阻法粒度检验限值

欧美克粒度仪 DS0 / DS3 / DS50 / DS94 企业内控检验限值

W 号	F 号	# 号(JIS)	DS0 值	DS3 值	DS50 值	DS94 值
W63	F240	#320	98以下	74以下	40±2.5	27以上
W50	F280	#360	86以下	68以下	35±2.0	23以上
W40（粗）	F320	#400	75以下	58以下	30±2.0	20以上
—	—	#500	63以下	50以下	25±2.0	16以上
W40（细）	F360	#600	52以下	41以下	20±1.5	13以上
W28（细）	F400	#700	45以下	37以下	17±1.3	11以上
W20（粗）	F500	#800	38以下	31以下	14±1.0	9.0以上
W20（细）	W14（粗）	#1000	32以下	27以下	11.5±1.0	7.0以上
W14（标准）	F600	#1200	27以下	23以下	9.5±0.8	5.5以上
W15（细）	F800	#1500	23以下	20以下	8.0±0.6	4.5以上
W10（标准）	F1000	#2000	19以下	17以下	6.7±0.6	4.0以上
W7	F1200	#2500	16以下	14以下	5.5±0.5	3.0以上
W5	F1500	#3000	13以下	11以下	4.0±0.5	2.0以上
W3.5	F2000	#4000	11以下	8.0以下	3.0±0.4	1.3以上
W2.5	F2500	#6000	8.0以下	5.0以下	2.0±0.4	0.8以上
W1.5	F3000	#8000	6.0以下	3.5以下	1.2±0.3	0.6以上

适用场景与用法

- 去毛刺：机械件、压铸件的毛刺清理，去除量比 W63 可控
- 粗抛前道：把 W63 的切削痕迹收平，为中抛做准备
- 喷砂精饰：小面积均匀化处理
- 与 W63 的分工：W63 吃量、W50 修面，两档配合比单用一档效率高

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 编织袋（内衬塑膜）/ 25 kg 纸桶
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	电阻法粒度检验单（DS0 / DS3 / DS50 / DS94）+ 化学成分报告

说明：W 号段沿用 GB 2477-83 划分（该标准已废止，作行业通用口径），# 号对应 JIS R6001。DS0/DS3/DS50/DS94 为电阻法（欧美克）内控限值，是本产品粒度验收依据。

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。