新利耐磨 Green Silicon Carbide
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

绿碳化硅　F16

粗档粒度，耐火骨料与重锈清理用

F16是绿碳化硅粒度砂里偏粗的一档，基本粒1.40-1.18mm。这个尺寸不适合做磨具——颗粒粗、料又脆，结合剂把持不住，磨起来整颗往下掉；它站得住的地方在两处：碳化硅质耐火材料的粗骨料，靠它搭骨架、控制线变化；厚锈、厚氧化皮与旧涂层的首道清理，单颗冲击力够。买这一档看的是筛分级配，不是只看SiC含量。

化学成分保证值

单位 %　执行标准 GB/T 2480-2022（GC 牌号）　本规格执行 F24–F90

粒度范围	SiC ≥	F.C ≤	Fe_2O_3 ≤	SiO_2 ≤	游离硅 ≤	L.O.I ≤
F24–F90	99.20	0.15	0.15	0.40	0.30	0.05
F100–F150	98.80	0.20	0.20	0.40	0.30	0.05
F180–F220	98.40	0.20	0.20	0.40	0.30	0.05

物理与工艺指标

莫氏硬度	**9.4**	晶型	**α-SiC（六方）**
真密度	**3.20 g/cm³**	颜色	**绿色**
堆积密度	**1.20–1.60 g/cm³**	颗粒形状	**尖锐多棱形**

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
F16	**1230**	F24	745	F36	525
F20	1040	F30	625	F40	438

适用场景与用法

- 碳化硅砖与浇注料：作粗骨料，与 3-5mm 段砂级配使用
- 厚氧化皮、旧涂层、粘砂的首道清理：靠棱角切削，不靠丸粒冲击
- 耐磨衬板与料斗：骨料级配的粗端，影响抗冲击与骨料外露
- 不适合：薄板件喷砂（变形风险）与固结磨具粒料（把持不住）

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 复合袋 / 1000 kg 吨袋
起订量	1 吨（样袋 5–25 kg 可先试）
交付	常规号段 3–5 天，特殊粒度 7–10 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：SiC / F.C / Fe2O3 为国标 GC 分档限值，SiO2、游离硅、L.O.I 为国标未规定的内部控制值。

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。