新利耐磨 Zirconia Beads
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

氧化锆砂（陶瓷砂）

精密件喷砂的牌号与表面控制

氧化锆砂解决的是“既要动表面、又不能伤尺寸”的问题。它比玻璃珠重、冲击能量高，比钢丸软、不引入铁污染，所以在不锈钢精密件、铝压铸件、医疗器械这类工件上，去毛刺和表面均一化都用它。牌号按粒径分B30到B205，选牌号的依据是毛刺根部厚度和目标粗糙度：毛刺厚用粗牌号，要Ra低就往细走。

化学成分保证值

单位 %　执行标准 企业标准

项目	典型值
ZrO_2	60–70%
SiO_2	28–33%
Al_2O_3	<10%
其他（Fe_2O_3 / TiO_2 等）	余量

物理与工艺指标

硬度	**700 HV / 约 60 HRC**	循环寿命	**约为玻璃珠的 15–20 倍**
真密度	**4.6–5.0 g/cm³**	铁污染	**不含铁，适合不锈钢、钛合金等敏感件**
形状	**球形，表面光洁（熔炼喷吹成形）**	颜色	**白色至微黄**

粒度与规格参数

可按目标粒度曲线定制分级

牌号	粒径范围 μm	建议气压 MPa	牌号	粒径范围 μm	建议气压 MPa
B20	600–850	0.4–0.6	**B170**	45–90	0.2–0.4
B30	425–600	0.4–0.6	**B205**	0–63	0.2–0.35
B60	125–250	0.3–0.5	**B500**	0–30	按需
B120	63–125	0.25–0.4			

适用场景与用法

- 精密件去毛刺：B120-B205，控制尺寸变化，适合小毛刺与交叉孔
- 表面均一化与哑光：B205 出细哑光面，替代部分化学处理
- 不锈钢与铝件：不含铁，避免游离铁污染与点蚀
- 喷丸强化：需按覆盖率和残余压应力验证，不只看牌号
- 重除锈不适用：切削力不如棕刚玉/白刚玉，成本也高

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 袋 / 桶，可按牌号配比
起订量	100 kg（样袋 5 kg 可先试）
交付	常规牌号 5–7 天
运输	物流发货，可代叫车
随货文件	化学成分报告 + 粒径分布 + 循环寿命参考数据

说明：氧化锆砂按循环次数算成本，配旋风分离器定期除碎粒与粉尘可显著降低单件成本。

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。