

油漆涂料 二氧化硅陶瓷珠 12mm

产品名称	油漆涂料 二氧化硅陶瓷珠 12mm
公司名称	萍乡市金祥新材料有限公司
价格	160.00/千克
规格参数	品牌:金祥 型号:TZP12mm 产地:萍乡
公司地址	江西省萍乡市湘东区峡山口街新建麻园里62号（注册地址）
联系电话	15207091121

产品详情

研磨介质的类型

在砂磨机研磨过程中，介质选取重要，对研磨效率起决定性的作用。因此在选取的过程中需要慎重考虑。在早期研磨中，介质一般选取的是的砂子。对于我国来说，介质一般选取氧化锆球、氧化铝球、硅酸锆球、玻璃球及金属球等。

在这几种介质中，玻璃珠的密度是随着玻璃中的金属类型而不同，在选取的过程中，不只要求对玻璃珠的密度与硬度有要求，同时重要的是选取的金属不应污染研磨物料，有金属的存在会使研磨物料受到不同程度的影响。

硅酸锆球介质依据其不同的密度与使用条件，利用两种工艺“熔融法”和“烧结法”，其内晶体结构比较均匀细致，研磨效果较好。一般这种介质应用于涂料、油漆、油墨等分散式的研磨。

氧化锆珠是以比较的工艺制成，其原料达微米及，性能指标比较好，应用在细研磨中，可以研磨高粘度，高硬度的物料，如在电子陶瓷、磁性材料、油墨、染料、特种化工行业中，对其形状要求为球形或接近球形的为佳，球形介质依然是以撞击与剪切为主，球形介质对于物料的研磨效果佳。

研磨介质的晶体结构因其化学组成及制造工艺的差异而不同，继而决定了研磨介质不同的压硬度和损性，成分的含量不同决定了研磨介质的密度，而由动力学公式 $P=mv$ 可知，研磨介质的冲量 P 与研磨介质的质量成正比，研磨介质的密度越大，动能越大，研磨效率也就越高。

研磨介质的尺寸

以涂料色浆研磨工艺为例，研磨介质的尺寸决定了研磨介质与色浆的接触点的多少，粒径小的研磨介质

在相同体积下的接触点越多，理论上的研磨效率越高；但另一方面，在研磨初期颜料粒径较大时，研磨介质粒径小的冲量较小，达不到较好的研磨效果；研磨后期，大粒径的研磨介质由于接触点少，密度不足，导致粒径分布比小尺寸研磨介质差。

研磨工艺

以涂料色浆研磨工艺为例，不同品种的色浆，因其颜料类型(无机颜料、颜料、炭黑)、细度要求、色浆黏度等参数的不同，所对应的研磨工艺也不尽相同。选择合适的色浆研磨工艺可以显著地提色浆的研磨效率，提色浆的研磨效果，对产量的稳定性提有重要的意义。