

氧化锆喷砂 陶瓷研磨介质 喷陶瓷珠 B170

产品名称	氧化锆喷砂 陶瓷研磨介质 喷陶瓷珠 B170
公司名称	萍乡金瑞新材料有限公司
价格	50.00/千克
规格参数	品牌:金祥 型号:B170 0.045-0.090mm 产地:国产
公司地址	湘东区峡山口街新建麻园里62号
联系电话	0799-3495302 18779917026

产品详情

氧化锆陶瓷研磨球具有较大的比重和较小的粒径，并且不会污染要研磨的材料，满足了超细粉的生产需求。因此，氧化锆陶瓷球已成为砂磨机中常用的研磨介质。

氧化锆陶瓷研磨介质常用于重质碳酸钙、高岭土、云母等非金属矿的超细研磨。研磨介质的直径与原料的粒径和所需的产品粒径有关。为了提高研磨效率，研磨介质的粒径必须大于原料粒径的 10 倍和产品粒径的 200 倍。研磨介质的莫氏硬度必须比被研磨的材料高 3 倍以上。因此，为了获得微米纳米级的超细颗粒，研磨介质需要尽可能小。氧化锆陶瓷研磨球具有较大的比重，即使很小的体积也仍然可以保证高的研磨效率。

性能好的氧化锆研磨介质，需要满足的要求

- 1、耐磨性，耐磨性的好坏会直接关系到研磨介质在使用过程中的性能，研磨介质在使用过程中不能产生较大的磨损，如果研磨介质的磨耗大，不影响到研磨介质自身的寿命，还会对被研磨的物料产生污染，因此，研磨介质的磨耗应该越小越好。
- 2、密度，研磨介质的密度越大，比重就越，在同样条件下，比重大的研磨介质产生的动能更，因此研磨过程所需的时间越短，研磨效率越。
- 3、圆度和尺寸，对于球形研磨介质来说，球形度越好，圆度偏差越小越好，圆度越好，研磨所得到产品的粒径分布越均匀。研磨球尺寸越小，在研磨过程中球与球的接触点就越多，物料被研磨的机会越多，一般来说，被研磨物质的粒度小，研磨介质的直径也要减小。
- 4、光滑度，研磨球需要有光滑、光亮的表面，介质表面越光滑，磨损越小。决定磨球表面是否有亮光的因素是球形表面的光滑度；光滑的球面镜面效果好，粗糙的球面镜面效果差。影响球形表面平坦度的因素主要包括材料的内部结构和球形表面的外部加工程度。结构包括孔、晶粒尺寸、液相等。球形表面的

外部加工是指抛光操作。刚烧结后的研磨球球形表面是无光泽的。抛光后，球形表面将显示镜面效果。