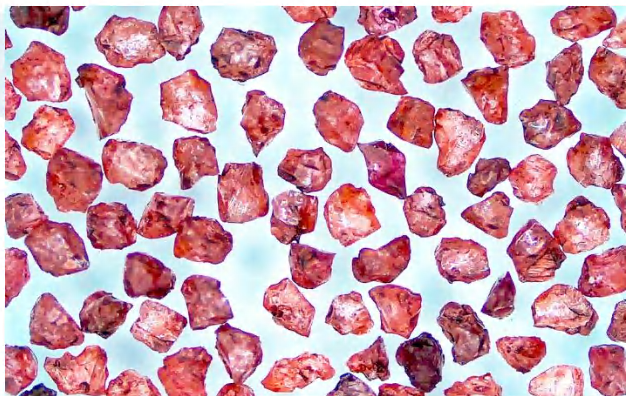


镀衣铬刚玉磨料



产品描述：

镀铬刚玉镀衣磨料是以铬刚玉为原料，使用一定量的有机特殊辅料或无机特殊辅料，无间隙的包裹到一级铬刚玉颗粒表面，在窑炉内经过特定的温度、时间，再进行热处理的一种改良磨料。铬刚玉镀衣磨料颗粒表面粗糙、与结合剂粘结更牢固，比一级铬刚玉磨料更适合磨具制造的中高端需求。用其制造的树脂磨具，耐用度好，磨加工光洁度高，适用于量具、机床主轴、仪表零件、螺纹工件及样板磨等精密磨削。

产品应用：

PAR15 磨料呈红色多棱体，堆积密度适中，采用铬刚玉磨料进行镀铁红处理，其韧性比 WAR15 更高，在 WAR15 中加入一定比例 PAR15 制造的树脂切割片手感更好；用其制造的树脂砂轮具有良好的耐久性和高磨面度，适用于测量工具、机床主轴、仪器零件、螺纹工件、模板磨削的精密磨削。

可供粒度：F12-F400

可根据需要定制企业粒度标准

本产品信息不是规格说明，化学或物理性质的微小变化可能会导致您的工艺或产品出现问题或损坏，请联系我们获得进一步的帮助。

研发、冶炼

伊川龙泉东风磨料磨具有限公司
 地址：洛阳市伊川县白沙镇范村工业园区

制粒、深加工

伊川县东风磨料磨具有限公司
 地址：洛阳市伊川县平等乡古城工业园区

化学成分（典型值）

Al ₂ O ₃	Na ₂ O	Cr ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃
98.05	0.40	0.38	0.50

物理属性（典型值）

矿物质	莫氏硬度	颜色	显微硬度
α氧化铝	8.0-9.0	玫红色	2200-2300
熔点	真比重	亲水性 (F46)	韧性 (F46)
2050°C	≥3.90	240mm	60%

堆积密度（典型值）

粒度	堆积密度	粒度	堆积密度
F12	1.73-1.83	F54	1.71-1.81
F14	1.75-1.85	F60	1.69-1.79
F16	1.83-1.93	F70	1.67-1.77
F20	1.82-1.92	F80	1.65-1.75
F22	1.81-1.91	F90	1.63-1.73
F24	1.80-1.90	F100	1.62-1.72
F30	1.78-1.88	F120	1.60-1.70
F36	1.76-1.86	F150	1.58-1.68
F40	1.75-1.85	F180	1.56-1.66
F46	1.73-1.83	F220	1.54-1.64