

刀具制造解决方案

研磨膏与研磨液



精品金刚石研磨液，
悬浮剂和金刚石研磨膏

 **HYPERION**
Materials & Technologies

海博锐金刚石研磨膏, 研磨液和悬浮剂

高品质金刚石引领高品质产品

海博锐材料科技是制造金刚石微粉的领导者。60多年前,海博锐发明了制造人造金刚石的工艺,我们后续又开发新的金刚石微粉、研磨膏、研磨液和悬浮液,以满足客户的需求。

海博锐的微粉(金刚石和立方氮化硼(CBN))可以配制成研磨膏、研磨液和悬浮液。本手册中包含的信息将助您选择最适合的抛光解决方案。海博锐有如下产品:

研磨膏 = 粉末(金刚石或立方氮化硼) + 载体(膏状)

研磨液 = 粉末(金刚石或立方氮化硼) + 载体(液体)

悬浮液 = 粉末(金刚石或立方氮化硼) + 带有稳定剂的载体(液体)



海博锐研磨膏概述

研磨膏配方

研磨膏牌号	研磨膏配方 (溶解度)	推荐用途	
K700	水溶性 (WS 产品)	适用于需要特殊清洁和禁止石油污染的地方 样品制备应用需要该产品	用于样品制备和横截面分析
K210	油溶性 (OS 产品)	推荐用于研磨硬质合金、拉丝模、冷镦模, 以及其他抛光应用	主要用于模具抛光
G400	水溶性/油溶性 (WOS 产品)	补充使用油和水, 以实现更高的生产效率和更 方便的清洁	用于腐蚀必须最小化但不能容忍油的地方

研磨膏浓度

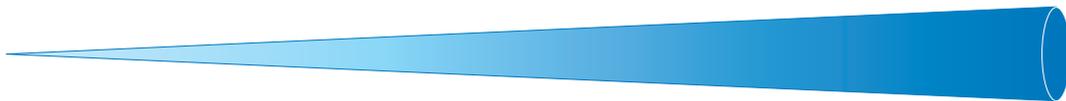
低浓度

中等浓度

高浓度

精加工

移除量



研磨膏金刚石粒度



研磨膏包装

注射器/试管尺寸

5 克

10 克

18 克

25 克

50 克

罐尺寸

5 克

25 克

50 克

100 克

200 克

标准钻石尺寸从 1/4 到 60 μm | 颜色编码便于粒度识别

海博锐研磨液/悬浮液概述

研磨液/悬浮液金刚石粒度



研磨液/悬浮液包装

瓶子/桶尺寸
125 mL
250 mL
500 mL
1,000 mL
1 加仑
5 加仑桶

泵瓶或喷水瓶尺寸
4 盎司泵瓶
8 盎司喷水瓶

满足您需求的定制配方

如何根据您的需求选择解决方案 必须知道 5 个标准

当选择海博锐研磨膏、研磨液或悬浮液时，必须知道5个标准：

1 - 金刚石类型

确定应用中需要哪种类型的金刚石：

- SJK-5 (研磨膏中最常用的金刚石类型)
- RJK-1
- NAT
- 也有立方氮化硼 (CBN) 等级

2 - 金刚石尺寸

示例:8-16 微米

3 - 金刚石浓度 (配方中需要多少金刚石?)

- L = 低浓度
- M = 中等浓度
- H = 高浓度 (用于最大限度地去除存量)

4 - 配方

研磨膏

OS = 油基配方 (K210)

WS = 水基配方 (K700)

WOS = 水基/油基 (也称为通用, G400)

研磨液/悬浮液

K400 = 油基配方

K285T = 水基配方

K450, K1500 = 水基/油基

LDP = 金刚石粉末溶液

5 - 容器类型和尺寸

研磨膏

注射器：

- 5 gm
- 10 gm
- 18 gm
- 25 gm
- 50 gm

罐子：

- 5 gm
- 25 gm
- 50 gm
- 100 gm
- 200 gm

研磨液/悬浮液

DMS：

- 125 mL
- 250 mL
- 500 mL
- 1,000 mL
- 1 加仑
- 5 加仑桶

DMT：

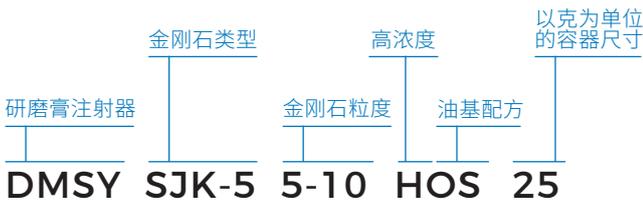
- 4 盎司泵瓶
- 8 盎司喷洒瓶



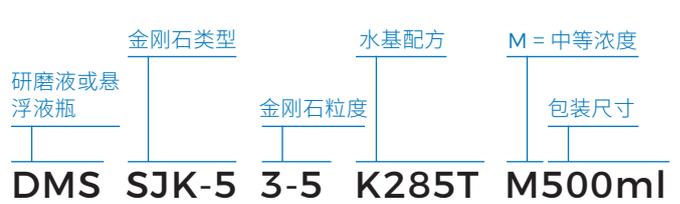
其他尺寸可满足您的需求

如何解读海博锐命名法

研磨膏样品



研磨液样品



研磨膏、研磨液和悬浮液的应用

海博锐材料科技的研磨膏、研磨液和悬浮液用于研磨、抛光和精密抛光：

- 陶瓷
- 光电
- 半导体
- 金属制品
- 硬盘驱动器
- 冶金

我们的研磨膏、研磨液和悬浮液也用于以下用途：

模具抛光

- 模具车间
- 房屋外观打磨
- 注射成型设备

样品制备

- 冶金制造商
- 大学
- R&D 实验室

通用抛光

- 球阀
- 拉丝模
- 石材抛光机

抛光是一门艺术

有许多方法可以达到预期的结果。尽管技术各不相同，但批次间稳定的高质量研磨膏可确保稳定的加工结果。

抛光的基本规则

- 1 - 保持抛光区域清洁。
- 2 - 为每种等级尺寸专用一个抛光工具。每个工具都应该存放在单独的容器中。
- 3 - 抛光工具随着使用逐渐改进并完善。
- 4 - 在各个等级操作之间仔细清洁手和工件。
- 5 - 手动抛光时，在工具上涂抹钻石膏。机器抛光时，将研磨膏涂在工件上。
- 6 - 以 **90 度角** 抛光现有划痕。这有助于增加去除量，并确定旧划痕消失。
- 7 - 高去除率需要配合高压力和粗颗粒。抛光需要低压和最细的粒度。

故障排除提示

刮痕

- 工具中的污染
- 工作区域和/或工件未彻底清除先前的损伤层

波纹

- 粗磨与精磨粒度差距太大
- 抛光工具上的压力不均匀

坑点

- 钢中的夹杂物
- 抛光工具压力过高

桔皮

- 过度抛光导致小区域过度加热
- 降低软钢的压力。

