

镍带供应商 镍带 选无锡腾达海川

产品名称	镍带供应商 镍带 选无锡腾达海川
公司名称	无锡腾达海川新材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新区锡梅路177号
联系电话	13771530668 13771530668

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡腾达海川新材料有限公司

具有良好的点焊性能，拉伸张力高，操作方便.电阻率低可通过50A以上电流，是动力电池组组合本产品主要用于制造镍氢电池，锂电池，组合电池与电动工具，通讯信息，镍带供应商，特灯等行业。应用例：充电电池组中的连接片、极耳、引出片、截流片、镍氢电池，镍带价格，锂电池，极耳，电动工具，组合电池、聚合物电池、动力电池、电子产业、手提电脑、手机、无绳电动工具、电动自行车、电动助力车、传呼机、MP3、数码相机及录像机、镍镉、镍氢、镍电池、组合电池及仪器仪表，电讯、电真空、特种灯泡等

钢与镍及镍合金焊接，常见问题解答

制造化工和石油设备时，为了节省昂贵的镍，经常需要将钢与镍及合金焊接在一起。

焊接的主要问题

焊接时，焊缝中的主要成分是铁和镍，铁和镍能够无限互溶，不形成金属间化合物。在一般情况下，焊缝中的含镍量相对高，所以在焊接接头的熔合区，不会形成扩散层。焊接的主要问题是在焊缝中容易产生气孔和热裂纹。

气孔

钢与镍及其合金焊接时，影响焊缝中形成气孔的主要因素是氧、镍及其他合金元素的含量。

氧的影响。焊接时，液态金属中可能会溶解较多的氧，而氧在高温时与镍氧化，形成NiO，NiO能与液体金属中的氢和碳发生反应生成水蒸气和，在熔池凝固时如来不及逸出，残留在焊缝中就形成气孔。在纯镍与Q235-A埋弧焊的铁镍焊缝中，在氮和氢含量变化不大的情况下，焊缝中含氧量越高，焊缝中气孔数量越多。

镍的影响。在铁镍焊缝中，氧在铁镍中的溶解度不同，氧在液态镍中的溶解度大于液态铁中的溶解度，而氧在固态镍中的溶解度却比在固态铁中的小，因此，氧的溶解度在镍结晶时的突变，比在铁结晶时的突变更明显。所以，焊缝中Ni为15%~30%时的气孔倾向小，而Ni含量大时，气孔倾向进一步提高到60%~90%，钢的溶入量必然下降，镍带，因此引起形成气孔的倾向变大。

其他合金元素的影响。当铁镍焊缝中含有锰、铬、钼、铝、钛等合金元素或符合合金化时，能提高焊缝抗气孔能力，这是由于锰、钛和铝等都具有脱氧作用，而铬和钼则提高焊缝固态金属中的溶解度。所以镍与1Cr18Ni9Ti不锈钢焊缝的抗气孔能力比镍与Q235-A钢焊缝高。铝和钛还能把氮固定在稳定的化合物中，也能提高焊缝抗气孔能力。

镍带制造传统工艺

金属镍带的制造方法，更具体地说，涉及一种直接用电解镍板制造镍带的方法。

背承技术

金属镍薄板(即镍带)作为原材料广泛运用电子产品制造行业，如在手机电池、电子线路板、灯泡等电子产品的生产制造中，需大量运用镍带。镍带的厚度、纯度和延展性等物理参数，是影响以其为原料的电子产品质量的关键因素。随着电子产品的小型化和化的发展趋势，对镍带的厚度、纯度和延展性等物理参数提出了越来越高的要求，要求更薄的厚度、更高的纯度和更好的延展性、导电性、更低的电阻值。

作为原材料的电解镍板因含氢、硫成份高，镍带生产厂家，脆性大、韧性小，不能轧制。目前，金属镍带是采用传统的工艺方法进行生产的，生产金属镍带的传统方法是：先将电解镍板经分切、真空熔炼浇铸成镍锭，经过刨面后加热、进行热轧，对热轧后的半成品进行酸洗，然后在进行多次冷轧、压延、退火和酸洗，达到规定厚度后，进行分条，然后对成品进行退火，后进行包装完成。

镍带供应商-镍带-选无锡腾达海川由无锡腾达海川新材料有限公司提供。无锡腾达海川新材料有限公司实力雄厚，信誉可靠，在江苏 无锡 的工业制品等行业积累了大批忠诚的客户。无锡腾达海川带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！