

西格里石墨EK3235西格里高纯石墨

产品名称	西格里石墨EK3235西格里高纯石墨
公司名称	台州市鸿奈德碳素制品有限公司
价格	180.00/千克
规格参数	电阻率:标准 品牌:德国西格里石墨 颗粒 μm :7
公司地址	黄岩区北城街道北城开发区
联系电话	18006769399

产品详情

石墨是一种具有优异特性的碳材料，在许多领域都有广泛的应用。我要介绍的是一款名为西格里石墨EK3235的西格里高纯石墨，它具有出色的性能和适用于多种应用的特点。

该产品的价格为每千克不到180.00元，相对于其他高纯石墨产品来说非常具有竞争力。让我们来了解一下西格里石墨EK3235的产品参数。

- 密度：**该石墨的密度为1.83，它的低密度使其具有优异的机械性能和加工性能。
- 硬度（洛氏）：**使用洛氏硬度测试，该石墨的硬度达到了95HR5/100。这种硬度保证了石墨在使用过程中的耐磨性和耐久性。
- 颗粒大小：**石墨的颗粒大小为7 μm ，这一粒度适中，使得石墨在应用时更易于加工和塑性变形。
- 电阻率：**西格里石墨EK3235具有标准的电阻率，这使得它成为电子行业和其他需要导电性能的应用的理想选择。
- 颜色：**这款石墨的外观为标准的黑色，美观大方。
- 品牌：**西格里石墨EK3235是德国西格里石墨品牌下的产品，其品质有保障。

西格里石墨EK3235具有以下典型性质：

- 导电性能：**石墨具有优异的导电性能，能够在高温和高压条件下保持稳定的电导率。因此，它广泛应用于电池、电极、导电膜等电子元件的制造。
- 热稳定性：**石墨具有卓越的热传导性能和高温稳定性，能够在高温环境下长时间稳定运行。因此，它

广泛应用于高温炉、航空航天等领域。

3. 化学惰性：石墨对大多数化学物质具有抗腐蚀性，能够在各种腐蚀性介质中稳定运行。因此，石墨常被用于化学工业、冶金工业等场合。

4. 自润滑性：石墨的层状结构使得它具有优异的自润滑性能，能够减少摩擦系数和磨损率，因此广泛应用于机械工业、轴承制造等领域。

石墨的应用十分广泛。除了上述提到的领域之外，石墨还被用于锻造模具、光学材料、导热材料、石墨烯等领域。其优异特性使得石墨在许多行业中发挥着重要作用。

作为一家生产和销售石墨及碳素材料的企业，我们台州市鸿奈德碳素制品有限公司提供高品质的西格里石墨EK3235产品。我们坚持以客户需求为导向，不断提高产品质量，为客户提供全方位的技术支持和解决方案。

知识：

1. 石墨的层状结构决定了其良好的导电性能和自润滑性能。石墨层之间的松弛结构能够容纳入侵的离子和分子，产生良好的导电性能。

2. 石墨烯是由单层的石墨组成，具有优异的电导率和导热率，被广泛研究和应用于纳米电子学和纳米材料领域。

3. 石墨在高温下会发生石墨化反应，形成亚石墨烯结构，具有更高的导电性和更好的机械性能。

问答：

1. 石墨的导电性能如何？

石墨具有优异的导电性能，由于其层状结构中的自由电子，能够在垂直于石墨片层的方向上传导电流，因此在电子元件制造、导电膜等领域有广泛的应用。

2. 石墨的自润滑性是什么意思？

石墨具有层状结构，片层之间形成微小的间隙，这些间隙能够容纳润滑油分子，形成“固体润滑”效果，减少了摩擦系数和磨损率，因此在机械工业、轴承制造等领域有重要应用。

3. 石墨烯是什么？

石墨烯是由单层石墨组成的纳米材料，具有优异的导电性和导热性，被广泛研究和应用于纳米电子学和纳米材料领域。石墨烯的发现也为石墨材料的研究开辟了新的方向。

通过以上的介绍，希望能够让大家对西格里石墨EK3235有更深入的了解。如果您对该产品感兴趣或有任何问题，欢迎联系我们台州市鸿奈德碳素制品有限公司，我们将竭诚为您提供优质的产品和服务。

EDM是英文单词Electrical Discharge Machining的缩写，即电火花加工，EDM石墨行业即模具行业利用石墨的导电性做成电火花模具进行放电加工用的石墨原材料。

EDM石墨（电火花加工）主要用于加工各种形状复杂和精密细小的工件，例如冲裁模的凸模、凹模、凸

凹模、固定板、卸料板等，成形刀具、样板、电火花成型加工用的金属电极，各种微细孔槽、窄缝、任意曲线等，具有加工余量小、加工精度高、生产周期短、制造成本低等突出优点，已在生产中获得广泛的应用，目前国内外的电火花线切割机床已占电加工机床总数的60%以上。

电火花加工是利用电极与工件之间的火花通电时，所产生的瞬时间的高温，去层层蚀除工件表面上材料的原理。电火花加工适用于高硬度导电工件的加工。数控电火花成型机床便是电火花加工的好范例。

EDM是在车、磨、铣之后的流行的第四种加工方法。与传统铜电极相比，EDM用等静压石墨有如优点：

同体积石墨的价格仅为铜电极的25%。

石墨加工速度是铜电极加工速度的3-5倍，加工表面光滑。

加工精度高，易于抛光。

石墨的体密仅为铜电极的1/5，更适于制作大型电极。

做为电火花加工用电极时，期消耗仅为铜电极的1/3-1/5，且火花油分解碳化物被覆，补偿电极耗损。