

西格里石墨EK2200西格里骨位石墨电极

产品名称	西格里石墨EK2200西格里骨位石墨电极
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	品牌:德国西格里石墨 电阻率:标准 颜色:黑色
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

- 优质石墨材料的

作为台州市鸿奈德碳素制品有限公司的销售人员，我非常荣幸地向大家介绍我们的产品——。这款电极以其杰出的性能和可靠性，在石墨及碳素材料行业享有盛誉。

西格里石墨EK2200是一种高纯度的石墨电极材料，具有多项优异的性能特点。让我们来看一下该产品的主要参数及其性能表现，以及石墨在各个领域中的广泛应用。

【产品参数】

- 密度：1.83 g/cm

- 硬度（洛氏）：95HR5/100

- 颗粒大小：7 μm

- 电阻率：标准

- 颜色：黑色

- 品牌：德国西格里石墨

【西格里石墨EK2200产品的性能特点】

1. 高密度：西格里石墨EK2200的密度为1.83 g/cm，具有较高的材料密实度和结构稳定性。它可以在高温和复杂环境下表现出良好的稳定性和耐久性。

2. 优异硬度：以洛氏硬度95HR5/100来衡量，该石墨电极具有出色的硬度特性。这种硬度能够抵抗外部挤压和摩擦，使得电极在使用过程中不易产生变形，从而延长了使用寿命。

3. 粒度均匀：西格里石墨EK2200的颗粒大小均匀，为7 μm。细小的颗粒有助于提高材料的导电性和导热性，同时也增加了电极的表面光滑度，保证了电极的稳定性和效率。

4. 低电阻率：具有标准电阻率的西格里石墨EK2200可以有效降低电阻损耗，提高电流的传导效率，从而使电极在高电压条件下工作更加稳定可靠。

5. 美观外观：西格里石墨EK2200呈现出饱满的黑色，外观十分美观。这不仅为产品赋予了感，还反映了其材质的纯度和质量。

6. 来自德国的品质保证：西格里石墨EK2200是德国西格里石墨公司的杰出石墨产品，该公司拥有悠久的历史和丰富的经验，以优异的品质闻名于世。

【石墨的应用】

石墨作为一种重要的工业材料，在各行各业中具有广泛的应用。以下是石墨的一些主要应用领域：

1. 高温领域：石墨具有优异的耐高温性能，被广泛应用于炉具、高温容器和加热材料等领域。

2. 电池工业：石墨是电池制造中不可或缺的关键材料，用于制造锂离子电池、铅酸电池和燃料电池等。

3. 消防领域：由于石墨的耐火性，它是制作耐火材料、消防服装和防火涂料的理想选择。

4. 电子工业：石墨在电子行业中广泛用于制造导电膜、散热片、电极和热沉等部件。

5. 机械加工：石墨良好的自润滑性使其成为机械加工领域中的理想材料，用于制造轴承、密封件和润滑材料等。

【相关知识】

在使用西格里石墨EK2200时，需要确保以下几个细节问题得到重视：

1. 安全操作：在使用石墨材料时，应注重安全操作，避免产生过多的粉尘。同时，注意避免与强氧化剂接触，以防止可能的火灾或爆炸危险。

2. 储存条件：石墨应存放在干燥通风处，远离火源和其他化学物品。避免长时间暴露在高温或潮湿环境中，以免影响其性能特性。

3. 表面处理：为了提高西格里石墨EK2200的导电性，可以使用特定的表面处理方法，如研磨或涂覆导电剂。这将有助于提高电极的性能和效率。

【问答】

1. 问：为什么西格里石墨EK2200是石墨电极的材料？

答：西格里石墨EK2200具有高密度、优异硬度、粒度均匀、低电阻率和美观外观等多种特性，能够满足各种高要求的应用场景。

2. 问：除了EK2200型号，西格里石墨还有其他型号吗？

答：是的，西格里石墨生产的产品种类繁多，可以根据客户的需求提供不同规格和型号的石墨电极材料。

3. 问：是否可以提供产品的样品用于测试？

答：我们非常乐意为客户提供样品进行测试。请通过我们的官方网站或线下渠道联系我们的销售团队，了解更多详情并申请样品。

作为台州市鸿奈德碳素制品有限公司的销售人员，我对深信不疑。它的出色性能和广泛应用使其成为石墨材料行业之一。如需了解更多信息或购买该产品，请随时联系我们的销售团队，我们将竭诚为您服务！

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。