

西格里石墨EK2240西格里熔喷石墨电极模具

产品名称	西格里石墨EK2240西格里熔喷石墨电极模具
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	密度:1.83 颗粒 μm :7 电阻率:标准
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

【标题】优质石墨材料助力工业领域发展

【导语】石墨作为一种重要的碳素材料，具有优异的性能和广泛的应用领域。西格里石墨EK2240是德国西格里石墨品牌的一款优质产品，其在熔喷石墨电极模具领域表现卓越。本文将为您介绍西格里石墨EK2240的典型性质及其在石墨应用中的重要作用。

【正文】

一、产品参数

- 密度：1.83 (g/cm)
- 硬度（洛氏）：95HR5/100
- 颗粒（ μm ）：7
- 电阻率：标准
- 颜色：黑色
- 品牌：德国西格里石墨

二、西格里石墨EK2240的典型性质

- 高密度：西格里石墨EK2240的密度达到了1.83g/cm，使其在石墨材料中具有较高的密实性，能够满足高精度模具的要求。

2. 优异硬度：该产品的洛氏硬度为95HR5/100，表现出出色的耐磨性和抗压性能，能够在长时间高温下保持稳定性，延长模具的使用寿命。

3. 细小颗粒：西格里石墨EK2240的颗粒大小约为7 μm，具有细腻均匀的颗粒结构，使得其在模具制造中能够实现更高的精度和表面质量。

4. 低电阻率：该产品的电阻率符合标准要求，能够提供良好的电导率，保证电极在工作时的高效性和稳定性。

5. 深邃黑色：西格里石墨EK2240呈现出深邃的黑色，这是由于其高纯度和致密结构所造成的，既具有美观性，也有助于抵抗辐射和热传导。

三、西格里石墨EK2240在石墨应用中的重要作用

西格里石墨EK2240作为优质熔喷石墨电极模具材料，广泛应用于电子、电镀、涂装等工业领域。以下是该产品在石墨应用中的重要作用：

1. 电解精炼：石墨电极模具常用于电解精炼过程中，其具有高电导率和耐高温性能，能够稳定地传递电流和抵抗电解液的腐蚀，保证精炼效果。

2. 电镀加工：石墨电极模具在电镀加工中用于沉积金属，其优异的硬度和耐磨性，使得电极模具能够承受高压和高温的环境，确保加工质量和稳定性。

3. 涂料喷涂：石墨电极模具在涂料喷涂过程中作为喷嘴使用，其细小的颗粒和均匀的结构能够实现更高的喷涂精度，保证涂层的质量和均匀性。

四、相关知识

1. 石墨的导电性：石墨由于其层片状结构，具有优异的导电性能。其电子在层内的运动速度非常高，使石墨成为一种理想的导电材料。

2. 石墨的热稳定性：石墨在高温下具有良好的热稳定性，保持结构的稳定性和性能，因此适用于各种高温工艺和热处理过程。

3. 石墨的耐腐蚀性：石墨具有较高的耐化学腐蚀性，能够在一些强酸、强碱、有机溶剂等腐蚀介质中保持稳定性，适用于各种腐蚀性环境下的工作。

【小于3个问答】

问：西格里石墨EK2240有哪些主要优点？

答：西格里石墨EK2240具有高密度、优异硬度、颗粒细小、低电阻率和深邃的黑色等优点。

问：除了熔喷石墨电极模具，石墨还有哪些其他应用领域？

答：石墨还常用于制造电池、导电涂层、高温材料、润滑材料和石墨烯等领域。

问：如何保养和维护石墨电极模具？

答：建议在使用模具前进行充分预热，避免突然高温或低温的冲击。另外，使用时要注意避免碰撞和摩擦，定期进行清洁和保养。

【结尾】

作为德国西格里石墨品牌的熔喷石墨电极模具材料，西格里石墨EK2240以其优异的性能和稳定的品质，受到了广大行业用户的青睐。台州市鸿奈德碳素制品有限公司作为西格里石墨EK2240的销售人员，将竭诚为您提供高品质的石墨材料和的售后服务，共同助力工业领域的发展。如有需求或疑问，请随时与我们联系。

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。