

变压器专用FIW漆包线厂家 灿金科技漆包线

产品名称	变压器专用FIW漆包线厂家 灿金科技漆包线
公司名称	广州灿金电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市黄埔区经济开发区东区工业园
联系电话	13822227866

产品详情

广州灿金电子科技有限公司是一家专业生产、销售微细及特种漆包线的企业。灿金科技主要的产品有QF IW（180级全绝缘零缺陷直焊聚氨酯漆包线，代替三层绝缘线），漆包绞线、丝包线、膜包线、挤出线；截面积在6.0mm²以下的微细及超微细漆包铜扁线(厚度1.2mm以下，宽度6.0mm以下)；各种微细铜合金漆包线及高张力线（包括CuAg，CuSn，CuNi，CuZn）。所有的漆包线产品可以按照IEC60317、NEMA MW1000 和 JIS C3202标准生产，或者按照客户的特殊要求定制加工。年产销各类漆包线约5000吨。

广州灿金电子科技--FIW漆包线生产厂家

漆包线的进料检验：

抽取方法可以按照国标，当然如果公司是自己的，只是为了确定质量可以自行规定，一般每批线抽取3轴即可；

检验方法国标同样有规定，不过一般公司不具备国家要求的所有检验用设备，只是通过检验来确定漆包线符合使用要求即可，这样的话，检验以下几项就可以，一是外观，不能有伤线，无线头，颜色异常等等；二是内径和外径，用千分尺来测量；三是绕线后的盐水针孔，有些线去过直接测针孔可能没问题，但是绕线后就不行了，这是漆膜附着性不好造成的，针孔一般测5米长的线，针孔数量小于12个就行。

广州灿金电子科技--FIW漆包线厂家直销

漆包线脱漆去漆用什么东西好呢？

1.脱漆剂的选择:一定要注意几个主要方面，首先是清洗效率，第二是损耗，第三是清洗成本，第四是环保，第五是作业安全。目前市面上流通和口碑比较好的为凯之达SRS-282高效脱漆剂。

使用毛毡涂漆法必须注意：

1) 毛毡夹具与烘炉进口的距离。考虑涂漆后的流平性和重力两者间的合力作用，线行进时悬垂度和漆液重力的因素，(卧式机)毛毡与漆缸的距离50—80mm，毛毡与炉口的距离200—250mm为宜。

广州灿金电子科技--FIW漆包线生产商家

电机用铜包铝漆包线代替铜漆包线需要注意什么问题？

不要用铜包铝漆包线。当然，现在有些电机出厂时就采用的铝合金漆包线这种节能材料，那么应当严格选用相同规格的线材。

一般地，即使选用相同的线材，你绕制线圈时的绝缘措施还是有问题的，精密仪表专用FIW漆包线厂家，因为同样的匝数你手工方法绕制的体积要大很多，这样，就会选用更薄的绝缘材料来代替厚的，绝缘等级就低很多了，综合地来吧，注意最后绝缘漆多浇两次，浇绝缘漆，烘烤一次，再浇一次。

广州灿金电子科技--FIW漆包线商家直销

电磁线的选用标准，不是考虑电阻的，因为电阻及发热的问题可以靠选取同样的截面积线规就可以做到。是选粗线还是细线主要是考虑"工艺"上的可操作性。

1.线圈的成型及制作方面.粗的线在制作和成型时需要的工装工具，甚至设备就比较复杂.这就好比5根筷子与1根筷子间的关系.把5根同样的细线绕制成线圈，河源FIW漆包线厂家，比把1根同样截面积的粗线绕制成线圈要简单的多。

广州灿金电子科技有限公司是一家专业生产、销售微细及特种漆包线的企业。灿金科技主要的产品有QF IW（180级全绝缘零缺陷直焊聚氨酯漆包线，代替三层绝缘线），漆包绞线、丝包线、膜包线、挤出线；截面积在6.0mm²以下的微细及超微细漆包铜扁线(厚度1.2mm以下，宽度6.0mm以下)；各种微细铜合金漆包线及高张力线（包括CuAg，CuSn，CuNi，CuZn）。所有的漆包线产品可以按照IEC60317、NEMA MW1000和JIS C3202标准生产，或者按照客户的特殊要求定制加工。年产销各类漆包线约5000吨。

广州灿金电子科技--FIW漆包线生产厂家

2. 聚酯及改性聚酯的漆包线，普通聚酯漆包线热级为130，经改性后漆包线热级为155级。该产品机械强度高，并具有良好的弹性、附着性、电气性能和耐溶剂性能，弱点是耐热冲击性能差，耐潮性能较低。它是我国目前生产量的一个品种，约占三分之二，广泛应用在各种电机、电器、仪表、电讯器材及家电产品上。

广州灿金电子科技--FIW漆包线厂家直销

电动机的漆包线粗点好还是细点好？

一、漆包线粗的好处，可以减小线圈的直流电阻，（就可以减小额外功）；但是占用空间大，有时会因为线束太粗，装不进去。

二、漆包线细的好处，省空间，好操作；但是，电动机工作时容易发烫，（可增加匝数，但影响功率减

小)

总之，变压器专用FIW漆包线厂家，漆包线的粗细要接近原装的线径。

广州灿金电子科技--FIW漆包线生产商家

漆包线：

- 1.漆包圆线的产品标准：GB6109-90系列标准；ZXD/J700-16-2001业内控标准
- 2.漆包扁线的产品标准：GB/T7095-1995系列漆
- 3.包圆线和扁线的试验方法标准：GB/T4074-1999

纸包线:

- 1.纸包圆线的产品标准：GB7673.2-87
- 2.纸包扁线的产品标准：GB7673.3-87
- 3.纸包圆线和扁线的试验方法标准：GB/T4074-1995

广州灿金电子科技--FIW漆包线商家直销

你可以用扁平的口很锋利的镊子平着铁芯将两端的漆包线绕组鏊断，将断面鏊的跟铁芯一样平，（尽量不伤到铁芯），再用跟线槽差不多的长方体铁冲将线槽中残留的漆包线冲出，（注意记录数据），选择的铁冲不合适，会在线槽中卡主，这时不要强来，否则线槽变形，后面无法嵌线。用上述方法，大多数电机旧绕组不用加热都可以剔出（国外进口电机槽满率高要根据经验选择是否加热），如果怎么也剔不出来了，只有用钢锯条一类的工具将封住线槽口的胶木片（或是竹片）去掉，用钳子把漆包线从线槽口里一根根拔出来。

广州灿金电子科技有限公司是一家专业生产、销售微细及特种漆包线的企业。灿金科技主要的产品有QF IW（180级全绝缘零缺陷直焊聚氨酯漆包线，代替三层绝缘线），漆包绞线、丝包线、膜包线、挤出线；截面积在6.0mm²以下的微细及超微细漆包铜扁线(厚度1.2mm以下，宽度6.0mm以下)；各种微细铜合金漆包线及高张力线（包括CuAg，CuSn，CuNi，CuZn）。所有的漆包线产品可以按照IEC60317、NEMA MW1000和JIS C3202标准生产，或者按照客户的特殊要求定制加工。年产销各类漆包线约5000吨。

广州灿金电子科技--FIW漆包线生产厂家

毛毡涂漆法毛毡涂漆法结构简单，操作方便，只要用毛毡夹板将毛毡平整的夹在导线的二侧，利用毛毡松、软、有弹性、多毛孔的特点，使其形成模孔，刮去导线上多余的漆，通过毛细现象吸收、储存、输送、弥补漆液，将导线的表面涂上均匀的漆液。毛毡涂漆法不适用于溶剂挥发过快或粘度过大的漆包线漆，挥发过快和粘度过大均会使毛毡的毛孔堵塞很快失去其良好的弹性和毛细管虹吸能力。

广州灿金电子科技--FIW漆包线厂家直销

涂漆道次：涂漆道次的多少受漆液的固体含量，粘度，表面张力，接触角，干燥速度，涂漆方法，漆层

厚度等的影响。一般的漆包线漆都要经过多次涂复多次烘烤才能使溶剂蒸发充分，漆基树脂反应完全，形成良好漆膜。

首层的漆层比较关键，如果过薄会使漆膜产生一定的透气性使铜导体氧化，最后造成漆包线表面发花。过厚则可能使交联反应不能充分而出现漆膜附着力下降，三层绝缘线FIW漆包线厂家，拉断后出现尖端缩漆。最后一道漆膜薄一些有利于漆包线的耐刮性能。生产细规格线，涂漆道次的多少直接影响外观和针孔等性能。

广州灿金电子科技--FIW漆包线生产商家

绝缘漆涂到导线上以后，在烘焙中首先将溶剂和稀释剂蒸发。液体变成气体有二种形式：蒸发和沸腾。液体表面的分子进入空气叫蒸发，它在任何温度下都能进行，受温度和密度的影响，高温低密度都能使蒸发加快。当密度达到一定的数量时，液体就不再蒸发而成为饱和状态。液体内部的分子变成气体形成气泡上升到液体的表面，气泡破裂放出蒸气，这种液体内部和表面的分子同时气化的现象叫沸腾。

广州灿金电子科技--FIW漆包线商家直销

漆包线的漆膜要求光滑，溶剂的气化必须以蒸发的形式进行，不允许沸腾，否则漆包线的表面就会产生气泡和毛粒。随著漆液中溶剂的蒸发，绝缘漆越来越浓，漆液内部的溶剂迁移到表面时间变长，尤其是粗规格漆包线，由于涂的漆液厚，蒸发时间需加长才能避免内部溶剂的气化现象，得到光滑的漆膜。

烘炉蒸发区的温度，取决于溶液的沸点，沸点低蒸发区温度就低一些。但导线表面上的漆液温度是由炉温传递而来，再加上溶液蒸发的吸热，导线的吸热，因此导线表面上的漆液温度要比炉温低得多。

变压器专用FIW漆包线厂家-灿金科技漆包线由广州灿金电子科技有限公司提供。变压器专用FIW漆包线厂家-灿金科技漆包线是广州灿金电子科技有限公司（www.gzcanjin.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：吴先生。