

橘皮铝箔 橘皮纹铝箔 博宇铝材

产品名称	橘皮铝箔 橘皮纹铝箔 博宇铝材
公司名称	巩义市博宇铝材销售有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	巩义市建设路159号1号楼1单元22层付297号
联系电话	15638174968

产品详情

(1) 铝板带轧制。要使铝板带变薄主要依靠轧制力，因此板厚自动控制方式是以恒辊缝为AGC主体的控制方式，橘皮铝箔表面橘皮状，即使轧制力变化，随时调整辊缝使辊缝保持一定值也能获得厚度一致的板带材。而铝箔轧制至中精轧，由于铝箔的厚度极薄，轧制时，增大轧制力，使轧辊产生弹性变形比被轧制材料产生塑性变形更容易些，轧辊的弹性压扁是不能忽视的，轧辊的弹轧压扁决定了铝箔轧制中，轧制力已起不到像轧板材那样的作用，橘皮铝箔，铝箔轧制一般是在恒压力条件下的无辊缝轧制，调整铝箔厚度主要依靠调整后张力和轧速度。

保温材料

合金状态:8011-O、1235-O

典型厚度:0.006~0.03

加工方式:复合材料

最终用途:用于加工保温隔热材料，如岩棉板、隔热瓦。

电池箔

合金状态:1235-H18、1060-H18、1070-H18

典型厚度:0.012~0.035

最终用途:用于锂离子电池集电器材料的产品。

胶带箔

合金状态:8011-O、1235-O

典型厚度:0.01-0.05

最终用途:适用于各类变压器、手机、电脑、PDA、PDP、LED显示器、笔记本电脑、复印机等各种电子产品内需电磁屏蔽的地方。

工业箔

合金状态:8011-O/H18

最终用途:一般用途的箔材，主要用于防水、屏蔽。

开缝。开缝是箔材轧制特有的缺陷，在轧制时沿纵向平直地裂开，常伴有金属丝线。开缝的根本原因是入口侧打折，橘皮纹铝箔0.02，常发生在中间，主要由于来料中间松或轧辊不良。严重的开缝无法轧制，而轻微的开缝在以后的分切时裂开，这往往造成大量废品。

气道。在轧制时出现条状压碎，边缘呈液滴状曲线，有一定宽度，橘皮纹铝箔，轻度的气道未压碎，呈白色条状并有密集针孔。在压碎铝箔的前后端存在密集针孔是判断气道与其他缺陷的主要标志。气道来源于原料，选择含气量低的材料作为铝毛坯是非常重要的。

橘皮铝箔-橘皮纹铝箔-博宇铝材(优质商家)由巩义市博宇铝材销售有限公司提供。巩义市博宇铝材销售有限公司(gybylc.cnal.com)位于巩义市建设路159号1号楼1单元22层付297号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前博宇铝材在连铸设备中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。博宇铝材取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。博宇铝材全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司(www.boyulvcai.com)还是从事家用铝箔，烧烤铝箔，复合铝箔的厂家，欢迎来电咨询。