

太原市压电陶瓷片工厂

产品名称	太原市压电陶瓷片工厂
公司名称	淄博宇海电子陶瓷有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省淄博市博山开发区创业大道57号
联系电话	15898770899 15898770899

产品详情

引起介质损耗的原因是多方面的，在压电陶瓷中，主要原因有：

- 1、外加电压变化时，陶瓷内的极化状态也要随之发生变化。当陶瓷内极化状态的变化跟随不上外加电压的变化时，就会出现滞后现象，引起介质损耗。
- 2、由于陶瓷内存在漏电流而引起介质损耗。
- 3、由于工艺不完善，使陶瓷结构不均匀而

引起介质损耗的原因是多方面的，在压电陶瓷中，主要原因有：

- 1、外加电压变化时，陶瓷内的极化状态也要随之发生变化。当陶瓷内极化状态的变化跟随不上外加电压的变化时，就会出现滞后现象，引起介质损耗。
- 2、由于陶瓷内存在漏电流而引起介质损耗。
- 3、由于工艺不完善，使陶瓷结构不均匀而

引起介质损耗。

压电性特异的多元单晶压电体

传统的压电陶瓷较其它类型的压电材料压电效应要强，从而得到了广泛应用。但作为大应变，高能换能材料，传统压电陶瓷的压电效应仍不能满足要求。于是近几年来，人们为了研究出具有更优异压电性的新压电材料，做了大量工作，现已发现并研制出了 $Pb(A_{1/3}B_{2/3})PbTiO_3$ 单晶（ $A=Zn^{2+}, Mg^{2+}$ ）。这类单晶的 d_{33} 可达 $2600pc/N$ （压电陶瓷 d_{33} 为 $850pc/N$ ）， k_{33} 可高达 0.95 （压电陶瓷 k_{33} 高达 0.8 ），其应变 $>1.7\%$ ，

压电陶瓷片工厂，几乎比压电陶瓷应变高一个数量级。储能密度高达130J/kg，而压电陶瓷储能密度在10J/kg以内。铁电压电学者们称这类材料的出现是压电材料发展的又一次飞跃。现在美国、日本、俄罗斯和中国已开始进行这类材料的生产工艺研究，它的批量生产的成功必将带来压电材料应用的飞速发展。

压电陶瓷成型方法主要有三种：轧膜成型、干压成型和静水压成型。

- 1、轧膜成型是当前生产陶瓷滤波器、陶瓷电声器件等最常用的一种方法。
- 2、当产品较厚，例如生产水声换能器、陶瓷变压器等厚片或引燃、引爆用的圆柱体，就不能用轧膜方法，需要用干压成型。
- 3、干压成型的样品，由于受力不均匀造成密度不一致，当样品的长度与直径之比增加时，这种缺点更为明显。为了解决这个问题，采用静水压成型方法。

太原市压电陶瓷片工厂由淄博宇海电子陶瓷有限公司提供。行路致远，砥砺前行。淄博宇海电子陶瓷有限公司（www.zbyuhai.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为压电晶体材料具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!