

## 极耳胶|日本极耳胶代理商

产品名称	极耳胶 日本极耳胶代理商
公司名称	昆山照动贸易有限公司
价格	110.00/平方
规格参数	品牌:TOMI 型号:3 产地:日本原装进口
公司地址	花桥镇花安路1赛格电子市场3C03号
联系电话	15962635247

## 产品详情

# 锂离子动力电池极耳

锂离子动力电池极耳，顾名思义，动力电池极耳就是动力电池上用的极耳，其规格尺寸、电流通过值都非常大。目前市场上供应动力极耳厂家非常多，国产动力极耳大多也都采用了韩国进口的极耳材料，但是在材料的优质等级上可能存在差异。生产工艺对动力极耳的性能也有很大影响，因此建议动力电池初期最好使用韩国进口的动力极耳。

中文名

锂离子动力电池极耳

解 释

动力电池上用的极耳

所用器具：

手套、剪刀、转盘工装

检 测

提货检验

锂离子动力电池极耳介绍

## 编辑

等各方面技术都稳定了，在考虑节约成本。极耳，是锂离子聚合物电池产品的一种原材料。例如我们生活中用到的手机电池，蓝牙电池，笔记本电池等都需要用到极耳。电池是分正负极的，极耳就是从电芯中将正负极引出来的金属导体，通俗的说电池正负两极的耳朵是在进行充放电时的接触点。这个接触点并不是我们看到的电池外表的那个铜片，而是电池内部的一种连接。极耳分为三种材料，电池的正极使用铝（Al）材料，负极使用镍（Ni）材料，负极也有铜镀镍（Ni—Cu）材料，它们都是由胶片和金属带两部分复合而成，如附图1。胶片是极耳上绝缘的部分，它的作用是电池封装时防止金属带与铝塑膜之间发生短路，并且封装时通过加热（140 左右）与铝塑膜热熔密封粘合在一起防止漏液。一个极耳是由两片胶片把金属带夹在中间的。目前市场使用的胶片有黑胶、白胶和单层胶三种。常用的黑胶片是三层结构的：黑色素，熔点66 ；PE，熔点105 ；PP，熔点137 。极耳的成品包装分为盘式（整条金属带通过设备加上胶片后整条的卷绕成盘）和板式（金属带加上胶片后裁切成单个的，然后成排摆放用两片薄透明塑料片夹在中间），如附图2、3。图示：T：极耳厚度，W：极耳宽度（胶片宽度），T1：胶片厚度，g：胶片错位值，t：金属带厚度，l：胶片高度，L：金属带毛刺，P：单个极耳长度（并不是指单个极耳是从两个胶片的顶端裁切，客户自己决定胶片两端的长度），M：极耳肩宽，d：金属带宽度。极耳用规格命名的方式为：金属带厚度t X金属带宽度d—胶片高度l X胶片宽度W—单个极耳长度P，例如：0.1x2mm—4.2x5mm—30mm。另外动力极耳也可以做成圆角的。如图所示：

## 极耳检测

## 编辑

## 提货检验

所用器具：手套、剪刀、转盘工装、红色胶带、样品袋

- 1、按照装箱明细及质保书对货物数量、规格型号进行核对
- 2、各种规格留样5片，浸泡测试5片。做好留样记录和浸泡测试记录
- 3、对极耳外观进行检测 要求胶片表面清洁光滑，平整无折，无裁斜、错位、毛刺现象；金属带表面清洁光滑，平整无折，无油污、氧化、划痕、压印等现象
- 4、浸泡测试、外观检测合格后流入下道工序，贴标入库
- 5、不合格品隔离放置，及时反馈总部，并做好处置记录
- 6、做好提货检验记录

## 耐电解液浸泡测试判定

所用器具：手套、口罩、纸巾、夹具

- 1、将浸泡测试结束的磨口瓶取出放置在干燥处自然冷却至常温
- 2、倒出磨口瓶中的电解液将极耳取出，用纸巾擦拭干净
- 3、用夹具将极耳胶片从金属带上撕开，胶片贴在金属带的一面呈白色面积达到50%，且左右边缘无直接渗透为合格，反之不合格
- 4、做好浸泡测试记录

## 发货检验

- 1、根据送货单核对所发货物数量及规格
- 2、检查纸箱标签是否正确，符合客户要求
- 3、确认质保书和送货单放入纸箱中
- 4、做好发货检验记录

## 退货检验

- 1、根据客户退货原因重新检验
- 2、判断是否可以纠正，隔离放置，及时反馈总部，并做好处置记录

## 极耳耐电解液测试方法

编辑

## 测试器具

氮气瓶、手套箱、磨口瓶、针管、量杯、电解液、蒸馏水、恒温烤箱、水盆、水、镊子、吸水纸、防腐蚀手套、口罩 测试要求：1、实验操作前确认手套箱、磨口瓶、量杯、恒温烤箱必须是干燥的  
2、查看设备点检记录，确认设备正常后开始操作 测试结果判定按照《极耳检测规程》执行

## 测试步骤

- 1、打开恒温烤箱，设置温度为85℃，开始预升温
- 2、将极耳放入磨口瓶中
- 3、针管中抽入少量蒸馏水，单次实验只需4滴水
- 4、将磨口瓶、针管、量杯放入手套箱内
- 5、确认手套箱进气阀和出气阀都处于打开状态。打开氮气瓶阀门，检查氮气瓶气压正常，再打开气压阀。开始往手套箱内冲氮气，排除箱内空气，约2min后开始下一步操作
- 6、向量杯中倒入15ml电解液，滴入4滴蒸馏水。此时电解液中水含量值约为2500ppm。将量杯中的电解液摇晃均匀后倒入磨口瓶中，盖紧磨口瓶
- 7、将电解液瓶密封好，放置在手套箱一角。然后关闭氮气瓶阀和气压阀
- 8、迅速将磨口瓶放入温度达到85℃的烤箱中，并设置烘烤时间为240min
- 9、清理测试设备及现场。每小时监控一次测试情况，并做好相关测试记录
- 10、测试结果判定

附：

电池极耳，包括极耳金属带，极耳金属带的一端与铝塑包装膜构成的包装袋内的极片连接，另一端延伸至包装袋口外，在包装袋口处的一段极耳金属带被一胶片状高分子复合材料包覆，在极耳金属带与高分子复合材料包覆及包装袋的交汇处还涂敷有一层液体胶粘剂，该胶粘剂可涂敷在包装袋口外或内或内外同时涂敷，该液体胶粘剂固化后形成一种固化膜。本实用新型在基本不改变现有电池及其电芯的加工工序工艺的前提下，借助增加一道涂胶工序，有效地将内含腐蚀性物质的电池电解封堵在铝塑包装膜袋内，确保了极耳的密封性，并还适合于其他具有相同包装型式的各种类型化学电池。