

极耳胶|日本极耳胶代理

产品名称	极耳胶 日本极耳胶代理
公司名称	昆山照动贸易有限公司
价格	80.00/平米
规格参数	品牌:富永 型号:白色 产地:日本
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

1.电池极耳是什么？

<https://microsupport.co.jp/>这个厂家的产品可以好好推广下 有价格表

极耳胶|日本极耳胶代理极耳，是硬包锂电池商品的一种部件。充电电池分成正级和负级，极耳就是以锂电芯里将正负引过来的金属材料电导体，通俗化的说充电电池正负极两方面的耳朵里面是在开展蓄电池充电时的点接触。充电电池的正级应用铝（Al）原材料，负级应用镍（Ni）原材料，负级也是有铜电镀镍（Ni—Cu）原材料，他们全是由胶卷和金属带两一部分复合型而成。

点击查看看图片评价

2.极耳的归类

2.1按极耳金属带材料分：

铝（Al）极耳，一般作为正级极耳，假如充电电池为钛酸锂负级时，也作为负级极耳。

镍（Ni）极耳，作为负级极耳，关键用在数码科技类小充电电池上，比如：手机、移动充电器充电电池、平板充电电池、智能化传送机器设备充电电池等。

铜电镀镍（Ni—Cu）极耳，作为负级极耳，关键运用于动力锂电池和聚合物电芯充电电池。

2.2 依照极耳胶来分（中国销售市场）：

黑胶极耳，一般用在中低档数码科技类小充电电池上。

黄胶极耳，一般用在中低档动力锂电池和聚合物电芯充电电池上。

白胶极耳，一般用在数码科技充电电池、动力锂电池和聚合物电芯充电电池上。

2.3极耳的制成品包装分成：

圆盘式极耳（成条金属带根据机器设备再加上胶卷后成条的倒丝机成盘），用在自动化生产生产线

平板式极耳（金属带再加上胶卷后裁剪成单独的，随后平排放置用两块薄透明塑料片夹在中间），用以一般生产制造生产线。

[点击查看图片评价极耳胶|日本极耳胶代理](#)

3.充电电池极耳金属带材料

AL1050铝合金型材为纯铝中加上少量含铜高产生，具备极好的成型生产加工特点、高耐蚀性、优良的电焊焊接性和导电率。

TU1为T2无氧紫铜，氧和残渣成分极低，纯净度高，导电性传热性很好，可塑性很好，透气性率低，无“氢病”或非常少“氢病”；生产加工特性、电焊焊接、耐腐蚀抗寒性均好。

4.各种各样知名品牌极耳胶构造与特性

4.1. 各种各样知名品牌极耳胶构造

现阶段极耳胶都是以日本进口而成，极耳胶生产工艺难题是：PP原材料的相对分子质量要操纵在一个较为窄的范畴内，现阶段中国的技术性生产制造出的PP胶达不上规定。

极耳胶构造：极耳胶一般由三层原材料压合在一起而组成，除凸版及平成生产制造单面改性材料PP组成及腾森生产制造五层极耳胶之外。一般极耳胶由正中间框架层及两表层改性材料PP层组成，两表层的改性材料PP材料同样。神钢和腾森为了更好地追求完美极高的黏合层与金属带的黏合抗压强度，2个表层的改性材料PP材料不一样，一面是亲金属性改性材料PP，另一个表层是亲塑性变形改性材料PP。这类极耳胶，制做极耳时一旦极耳胶表层用反了，则一定会导致锂电芯液漏气胀安全事故。

现阶段中国销售市场上，极耳生产制造所应用的极耳胶分成白胶、黑胶、黄胶和单面胶。在其中锂电芯顾客大多数选用单层凸版80 μ m和50 μ m白胶。一般中低档顾客选用DNP黑胶和DNP黄胶。三层构造的白胶在日本和韩国很多选用。单面白胶在韩日锂电芯企业用的非常少，基础都用三层构造白胶。中国较的锂电芯企业也在逐渐选用三层构造的白胶。

4.2 各知名品牌极耳胶特性

[极耳胶|日本极耳胶代理](#)

DNP黄胶构造为正中间作用层UHR（为无纺布构造），表层双层为改性材料PPa。

UHR层薄厚为14g/m² 12 μ m,表层改性材料PPa薄厚为44 μ m。

UHR熔点为310~340℃，PPa熔点为147℃。

黄胶极耳有层次的风险。但黄胶极耳的封装标准比白胶非常容易调整。早期日本国极耳胶经销商也提及黄胶的不够，主要表现为3点：

- 1) 极耳胶是由正中间一层UHR和表层双层改性材料PP胶压合在一起的。
- 2) 内层无防布,水份会从无防布中根据毛细血管渗透作用引进到充电电池内部,促使充电电池发鼓膨胀。
- 3) 无防布非常容易层次,压合实际效果不太好,锂电芯使用时间或闲置时间长了非常容易导致液漏。

DNP黑胶构造为正中间作用层PEN(聚萘二甲酸乙二醇酯)塑料薄膜,表层双层为改性材料PPa。PEN层薄厚为12 μm,表层改性材料PPa薄厚为44 μm。PEN熔点为265,PPa熔点为147。黑胶其作用层PEN和PP层为不一样化学物质复合型,存有层次风险性,高端用户一般不选用此胶。

白胶

白胶又分成单面白胶、三层白胶、五层白胶。

单面白胶一般由一层改性材料PP组成,类似前期的铝塑膜里层,溶点在140之上,与铝塑膜的里层CPP熔点贴近。

三层构造白胶表层双层改性材料PP和正中间框架层PP经共挤制得,不会有层次风险性,高端用户及驱动力锂电芯一般都选用该类极耳胶。

5.各种各样极耳胶特性较为

5.1 黄胶极耳和黑胶极耳的较为

DNP黑胶其作用层PEN和PPa层为不一样化学物质复合型,页面多,历经锂电池电解液浸泡后自身会层次脱离。PEN熔点为265,PPa熔点为147。且黑胶PPa层里也有3种不一样熔点的化学物质,色素:66,PE 105,PP167,页面更为不稳定。

黄胶极耳作用层自身熔点300之上,因此热封的时候会更强实际操作。正中间作用层改成了无纺布化学纤维层替代原先的聚萘二甲酸乙二醇酯,页面结合较黑胶好,但依然没法处理不一样化学物质中间的完全结合难题。黄胶因为自身PPa层技术性的缘故,在热封后会越来越出现异常硬实,丧失柔韧度,在封装充电电池和中后期生产加工(转镍、加板)时,易使极耳胶及极耳金属材料破裂,进而使充电电池造成液漏、气胀等。

5.2 黄胶极耳和白胶极耳的较为

白胶选用三层具备不一样作用的PP原材料经共挤制得,其作用层热封温度较宽165~167,略低充电电池封装温度(180~220度),能够合理的避免横切面短路故障难题,扩大了充电电池封装时可实际操作的温度范围,提升了充电电池生产制造的生产率。

黄胶极耳因为自身PP层技术性的缘故,在热封后会越来越出现异常硬实,丧失柔韧度,在封装充电电池和中后期生产加工(转镍、加板)时,易使极耳胶及极耳金属材料破裂,进而使充电电池造成液漏、气胀等,而白胶极耳因为3个作用层应用的原材料归属于类似化学物质(PP类),在热封后仍能够维持非常高的柔韧度。

5.3 白胶极耳和单面白胶的较为

单面白胶类似前期的铝塑膜里层,因只有一个熔点,热封温度超出熔点则易造成彻底融解短路故障,热封温度在不够的时候产生变软,这将造成和铝塑膜的CPP层不可以彻底溶化汇聚,充电电池非常容易液漏腹胀。三层构造的白胶极耳,因为表层选用与铝塑膜里层相近的原材料,确保了与铝塑膜的结合,而表层改性材料PP与内层PP中间的30之上的温度差具备更广的热封温度,使封装的可操作性更强,确保了极耳胶与铝塑膜中间的封装可信性。下表为谷口80 μm厚三层白胶极耳与凸版会社80 μm厚单

面白胶极耳硬封封装抗拉力检测较为:

5.4 三层白胶极耳和三层或五层白胶（分正反两面）极耳的较为

如前所述，三层白胶极耳表层选用与铝塑膜里层相近的原材料,具备更广的热封温度,确保了与铝塑膜的结合,而3层PP间显著的温度差使封装的可操作性更强。

极耳胶表层分正反两面的极耳胶极耳，假如在制做极耳的全过程选用反了，则锂电芯在极耳胶处必定会产生液漏安全事故，中国早已产生数次该类安全事故。而假如严控极耳制作过程，不产生用错极耳胶正反两面的难题，其极耳胶与金属带中间的溶接抗压强度比一切正常三层极耳胶极耳的要高。

下表为谷口100 μ m厚三层白胶极耳与神钢100 μ m厚三层白胶（分正反两面）极耳及滕森105 μ m厚五层白胶（分正反两面）极耳软封封装抗拉力检测较为:

5.5 神钢三层白胶和单面白胶

5.6 神钢三层白胶和单面白胶DSC图

6.1 充电电池极耳生产工艺流程（白胶）

驱动力铜电镀镍极耳：铜确保导电率；历经金属表面处理后镍具有避免铜氧化的功效，假如要确保铜电镀镍极耳的焊锡丝性，还必须对极耳的表层钝化处理膜开展二次解决。销售市场上一些企业的极耳不开展二次解决也可以凑合上锡，但极耳的耐液压腐蚀不是太好。

现阶段，在极耳工业化生产中，电镀镍关键选用电镀工艺镍和化学镀镍加工工艺二种，电镀工艺镍层薄厚 $1.8 \pm 0.3\mu\text{m}$ ，化学镀镍层薄厚 $1.0 \pm 0.3\mu\text{m}$ 。

7.1 锂电池电解液浸泡后网站渗透测试

1. 85 × 24小时锂电池电解液浸泡，极耳胶与金属材料电导体的夹层玻璃抗压强度

PeelStrength > 15N/15mm；

2. 85 × 24小时锂电池电解液浸泡，渗入液不可以入侵胶体溶液内。

7.4.1 铜电镀镍驱动力极耳——涂层密着性检测

规定：涂层无变黑。

长期大电流量、行车振动等状况下涂层特性不够的时候会：

锂电芯内部——涂层掉下来无比片——微短路故障——锂电池寿命；

锂电芯外界——PACK电焊焊接处涂层松脱——触碰内电阻增大——or电焊焊接处掉下来。

“极耳”是一个“联接、导电性、液压密封件”。“联接”就是指充电电池内外联接，极耳胶与铝塑膜的联接；“导电性”就是指根据极耳将电引过来及造成控制回路；“密封性”就是指密封胶条与金属带中间的密封性和密封胶条与铝塑膜中间的密封性。