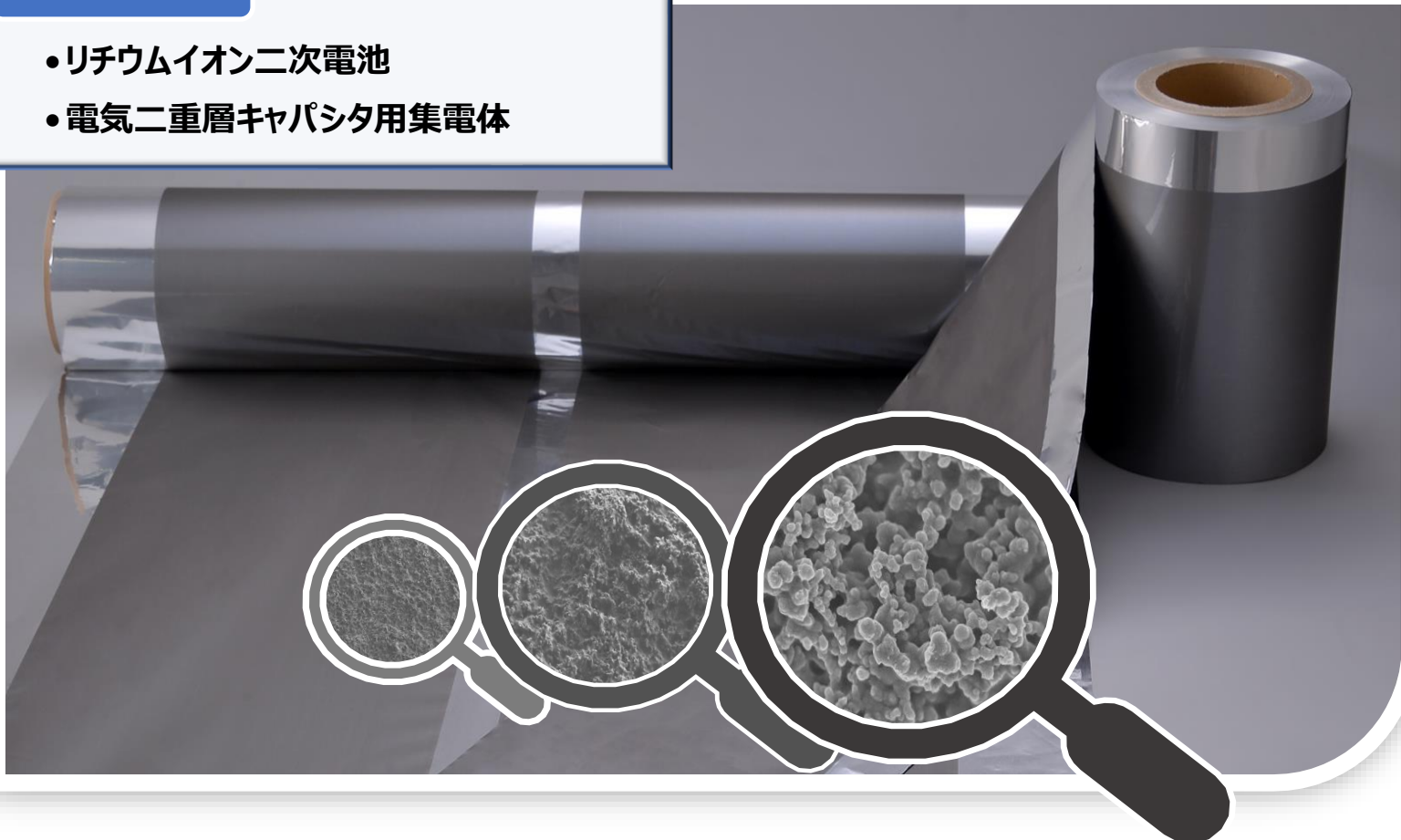


電池用カーボンコート箔 SHX

高導電性カーボン粒子、低抵抗・高密着バインダーをコーティングした電池用カーボンコートアルミ箔

製品使用例

- リチウムイオン二次電池
- 電気二重層キャパシタ用集電体



低抵抗化

界面抵抗低減

高速充放電可能

特性

高密着強度

最適バインダー

長寿命化

サイクル

特性の向上

電池用カーボンコート箔 SHX

基本仕様【アルミ箔】

合金	1N30 (1235) 硬質
表面	両面光沢・片面光沢
箔厚	12μm、15μm、20μm
加工幅	Min 300mm ~ Max 780mm 【2020年度導入設備：Max1,200mm】
製品幅	Min 50mm ~ MAX 780mm 【2020年度導入設備：Max1,200mm】
塗工面	片面・両面

	片面塗工	両面塗工
全面塗工A		
全面塗工B		
ストライプ塗工		
間欠塗工		

※両面塗工は表裏の位置調整可能

製品長	500m以上~10,000m
その他	基本仕様以外も対応可能

アルミ箔加工40年以上の経験で得た加工技術・品質作りのノウハウを生かして電池用カーボンコートアルミ箔の製造を行っております。2020年度は、基材最大加工幅1.2mの設備を導入して、生産能力を増強すると同時に、弊社カーボンコート箔+お客様支給の電極塗工、カーボンコート銅箔の加工など、新しいニーズに対応していきます。

品質

Q-system

- 自社開発一括管理システム

トレーサビリティ管理

- 製造条件自動記録【全長】
- 作業・検査記録
- 表面検査装置記録

クリーンルーム生産

- クラス10万

検査

- 表面検査装置
- ストロボ検査
- 各種性能検査

その他の対策

- コンタミ防止

加工技術

塗工技術

- 塗膜厚 0.1μm~100μm

塗工方式

- グラビア塗工【最大4層同時塗工】
- グラビア塗工【両面同時塗工】
- リバース塗工
- トップフィード塗工

印刷技術

- 全面塗工
- ストライプ塗工
- 間欠塗工
- 片面、両面位置調整塗工

設備

- シワ、異物対策
- 設備改造

供給能力

塗工設備

- 5機【2020年度：6機】

スリット設備

- 9機【2020年度：10機】

稼働対策

- 予備部品在庫対応
- 日常・定期点検

調整技術

- 混合、分散
- 粘度調整
- 沈降防止
- 粗粒対策
- 塗膜厚調整

資材調達力

アルミニウム箔

- 国内3社 海外2社

樹脂

- 国内1社
【2拠点製造可能】