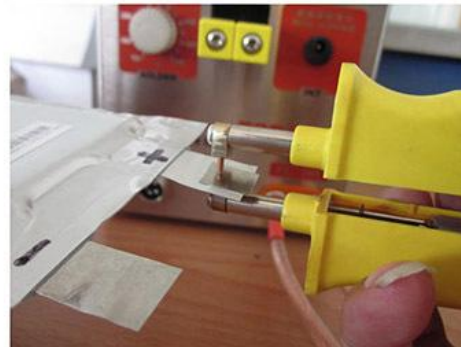


HB-71B移动脉冲对焊笔焊接



S709A配合71B对焊笔进行对焊



使用71B对焊笔对聚合物电池继续对焊



HB-71B移动对焊笔

焊针间距	0.3cm
焊笔及电缆长度	630mm×2
电缆截面积	18mm ²
焊针尺寸	Φ1.5mm×7mm
最大焊接脉冲电流	500A

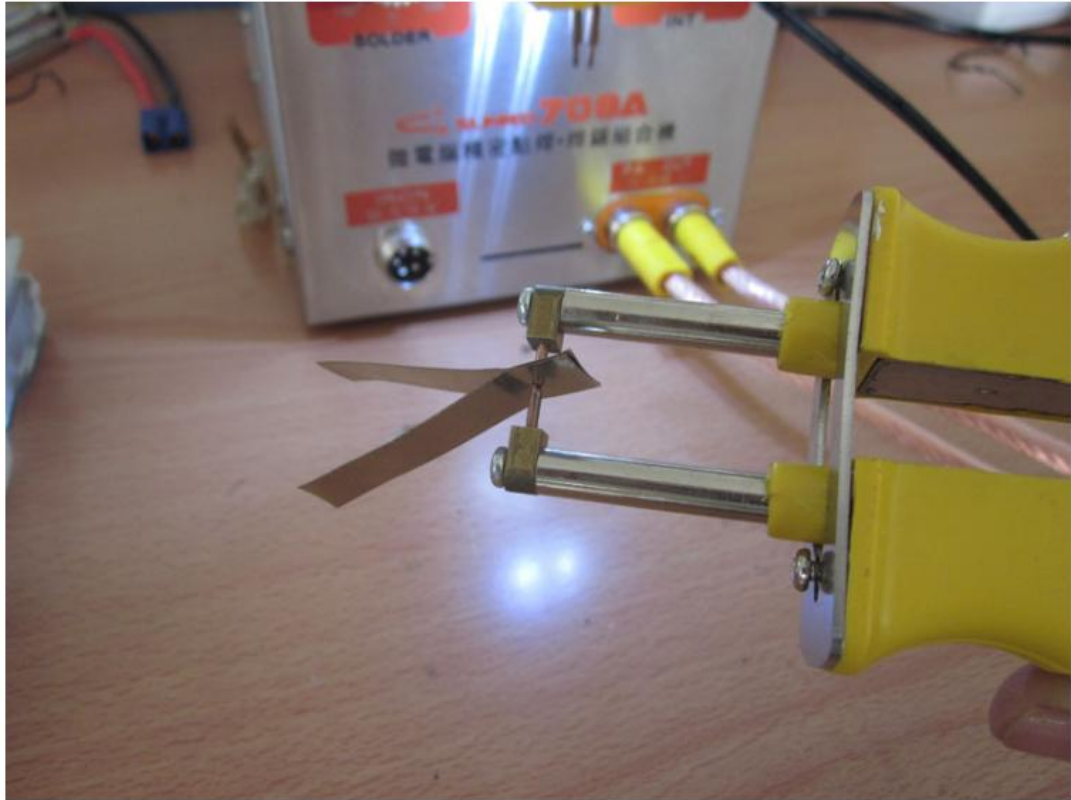
注：个别型号聚合物电池引出极片是铝材质的，是不能直接使用镍片焊接的，需要用到铝镍复合镍片才能焊接的。



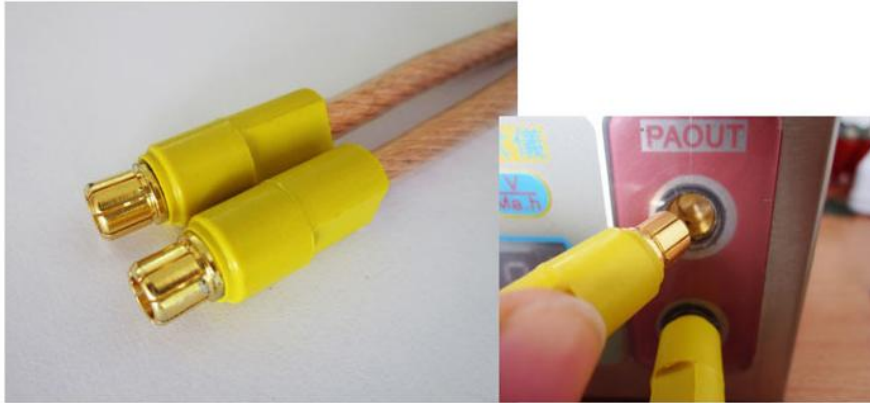
聚合物鋰軟包電池的正極是用鋁片引起，但是鋁片由於不耐折，而容易斷裂，不能長期使用，更不能焊錫或焊鎳片。目前的處理工藝都需要給鋁片覆上鋁鎳複合片點焊成型，讓鋁鎳片代替鋁片長期工作，這給鋁片的點焊帶來了很大的市場與挑戰。

鋁片由於電阻率低及導熱性良好，因而在金屬的焊接中屬於焊接性能較差的一種。有些用戶採用超聲波焊接，強度應該或是可以保證的，但如果鋁片表面已經被氧化產生了氧化（鋁表面非常容易氧化成灰白色的三氧化二鋁），同時鋁的氧化物硬度和溶點非常高，超聲波焊接就往往容易導致鋁片更嚴重氧化、變黑、變性、電阻率增大、虛焊等常見缺陷。

經過我司工程技術人員對超聲焊和脈衝焊的比較試驗，認為採用我公司生產的 **SUNKKO 709** 點焊機配套上下針對焊手柄點焊機能達到較為滿意的效果。能夠適應鋁片有氧化膜的情形下通過脈衝電壓擊穿氧化層同時焊接的效果，當然鋁片無論採用什麼方式焊接，抗拉力強度不能承受太大，不會與鎳片和不銹鋼點焊連接一樣用人手拽不掉，只能採用較為精密的儀器來檢測其機械抗拉力以及連接後的導電能力。



24K真金电镀插头，永不氧化，连接更畅通无阻



快速插入式连接方式，24K真金电镀插头，保证焊接电流无损传输。

 **SUNKKO 709AD+**

