

FALF-113H 热法工艺

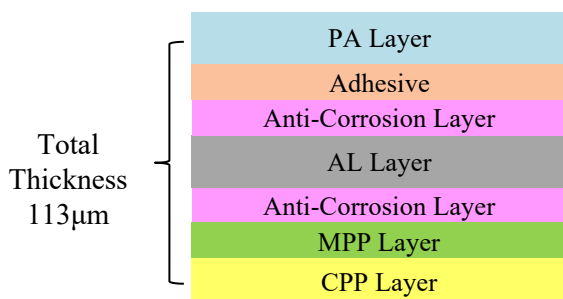


产品介绍 Introduction

福斯特FALF-113H采用特殊的铝箔防腐蚀处理技术及先进可靠的热法工艺制程生产的锂电软包用铝塑膜，异于采用胶黏剂粘合的干法工艺，其工艺先进稳定，耐水汽透过性能更好，抗腐蚀能力及耐热性能更佳，更适用于对封装耐久性要求更高的锂电池的使用需求。



产品结构 Structure



产品性能 Properties

项目 Item	单位 Unit	性能指标 Typical Values		检测方法 Test Method
PA/AL层间剥离强度 PA/AL Peel Strength	N/15mm	MD	≥3	180° 50mm/min
		TD	≥3	
AL/ CPP层间剥离强度 AL/ CPP Peel Strength	N/15mm	MD	≥11	GB 8808-88
		TD	≥11	
热封强度 Sealing Strength	N/15mm	≥80		QB/T 2358-1998 180°C 0.5 MPa 3 s
二封边热封强度 Electrolyte Sealing Strength	N/15mm	≥50		QB/T 2358-1998 190°C 0.5 MPa 3 s
成型性能 Formability	mm	≥6.5		模具尺寸 81.2mm×64.3mm
耐电解液性能 Electrolyte Resistance	N/15mm	不分层		EC/DEC/DMC=1/1/1 1 mol/L LiPF ₆ 85°C 14 d
卤素检测 Halogen Detection		SGS报告		合格
RoHS检测 RoHS Substances Test		SGS报告		合格

FALF-113H 性能指标



一 冲深性能 Formability

模具尺寸/mm	13.2mm×11.8mm× 单坑	39.2mm×33.3mm× 双坑	81.2mm×64.3mm× 单坑
水平和垂直R角	1.5	1.5	1.5
冲深深度/mm	4.0	5.5	6.5
冲深残存率/%	≥45%	≥45%	≥50%

二 耐电解液的使用安全性评估 Safety Using Assessment of Electrolyte Resistance

●样品尺寸:

15 mm×100 mm 试样条

●电解液:

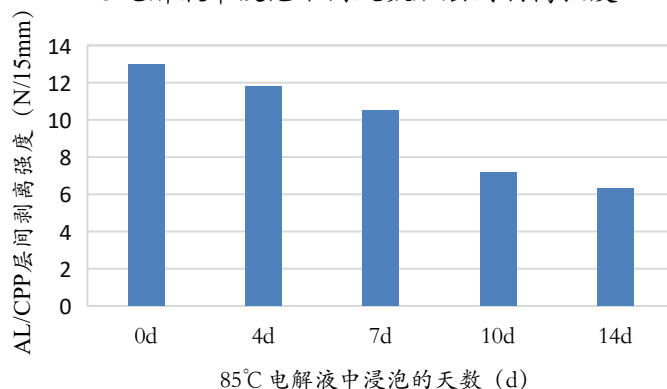
EC/DEC/DMC=1/1/1+1 mol/L LiPF₆

●测试方法:

将上述尺寸样品浸泡在85℃电解液中不同天数，样品洗净后，300 mm/min T型剥离测定AL/ CPP层间剥离强度。

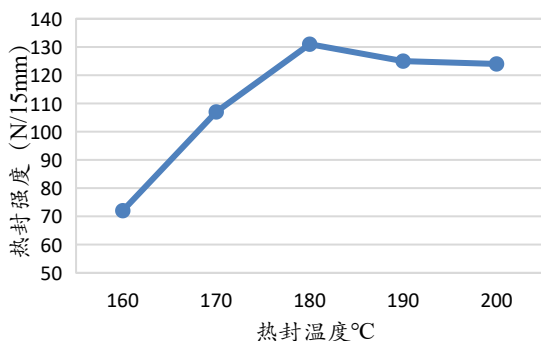
85℃ 电解液中浸泡14天不分层

85℃ 电解液中浸泡不同天数后层间剥离强度



三 热封性能 Heat Sealing Performance

热封温度与热封强度的关系曲线



热封压力: 0.5 MPa 热封时间: 3 s

四 绝缘性能 Insulation Performance

铜极耳与铝箔间电阻值

原样品	60°C-95%RH/1 W
>2000 MΩ	>2000 MΩ

