



## Отрицательная электродная пластина



### Назначение

Применяется при изготовлении первичных литиевых источников тока различных электрохимических систем. Пластина изготавливается методом холодной экструзии в осушенной газовой атмосфере.

Наименование параметра	Значение
Ширина (мм)	10 .. 105 ±1
Толщина (мм)	0.14 .. 3.0 ±0,02

Контроль пластины проводят в среде атмосферы сухой комнаты или бокса, с содержанием водяных паров не более 2%.

Отрицательная электродная пластина наматывается на втулку из стали или полиэтилена, при этом сдвиг витков пластины относительно друг друга более 2 мм не допускается.

Втулки с намотанной пластиной (катушки) помещают в банки из белой жести, перекладывая их пластинами из пенополиуретана или гофрированного полиэтилена. Завальцованные швы банок пропаивают оловянно-свинцовым припоем. Банку упаковывают в мешок из полиэтилена и укладывают в ящик из фанеры или древесноволокнистой плиты. Максимальное количество банок в ящике – не более 6 штук.

### Транспортирование и хранение

Отрицательную электродную пластину транспортируют любыми видами транспорта в крытых средствах.

При перевозке воздушным транспортом масса нетто груза на одну упаковку должна быть не более 10 кг.

При перевозке воздушным транспортом упаковочные ящики должны быть размещены в герметичном отсеке.

Хранение пластин в банках производится в складских помещениях с температурой не более 35°С и относительной влажностью не более 85%. При транспортировании и хранении не допускаются механические повреждения упаковки.



При производстве, упаковке, транспортировании, разгрузке и хранении отрицательных пластин необходимо строго выполнять требования техники безопасности при работе с щелочными металлами.



410015, г.Саратов, ул. им.  
Орджоникидзе Г.К., 11-А



+7 (8452) 96-23-97  
/ телефон-факс /



+7 (8452) 96-24-06  
+7 (8452) 96-00-08



8-800-250-50-44  
/ отдел маркетинга /

