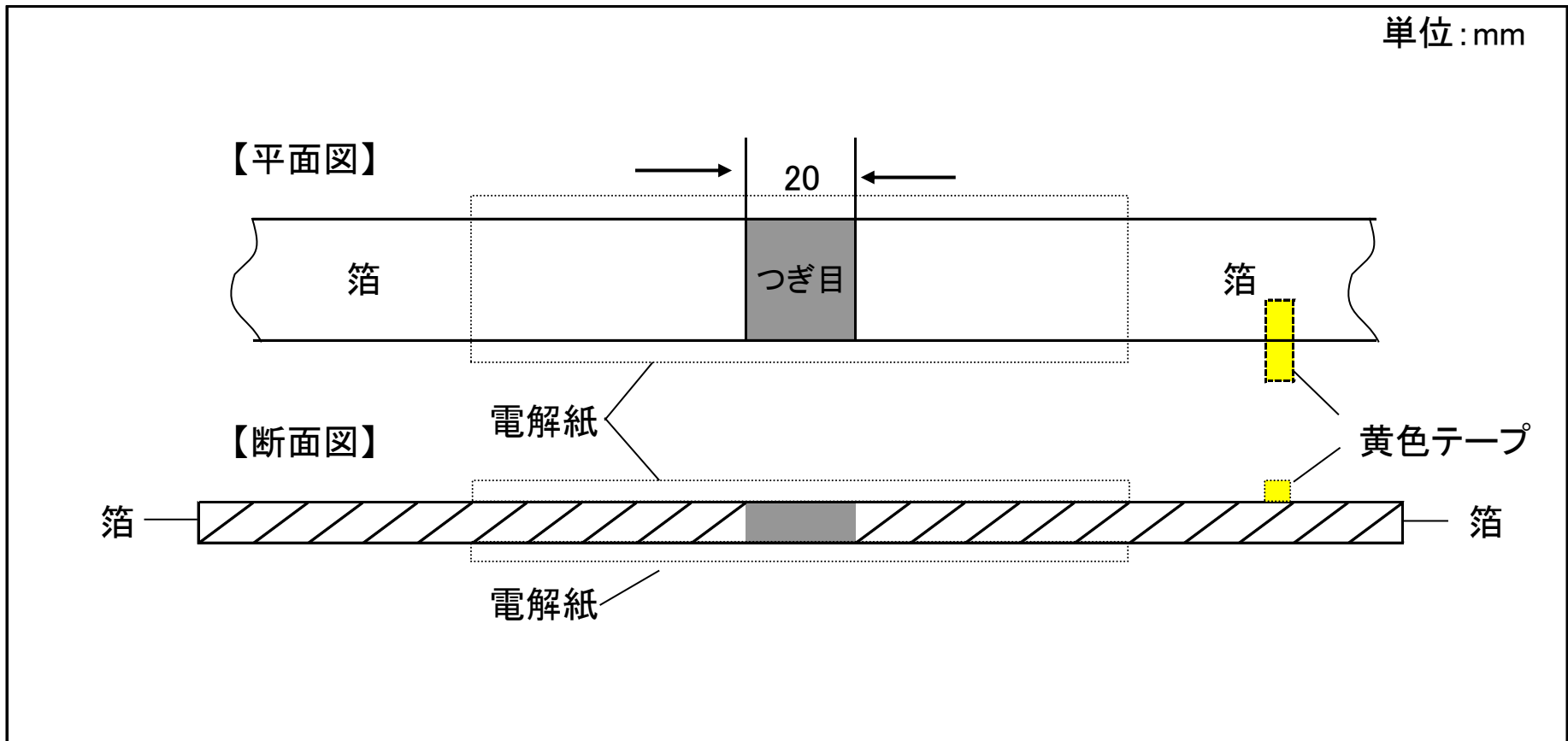
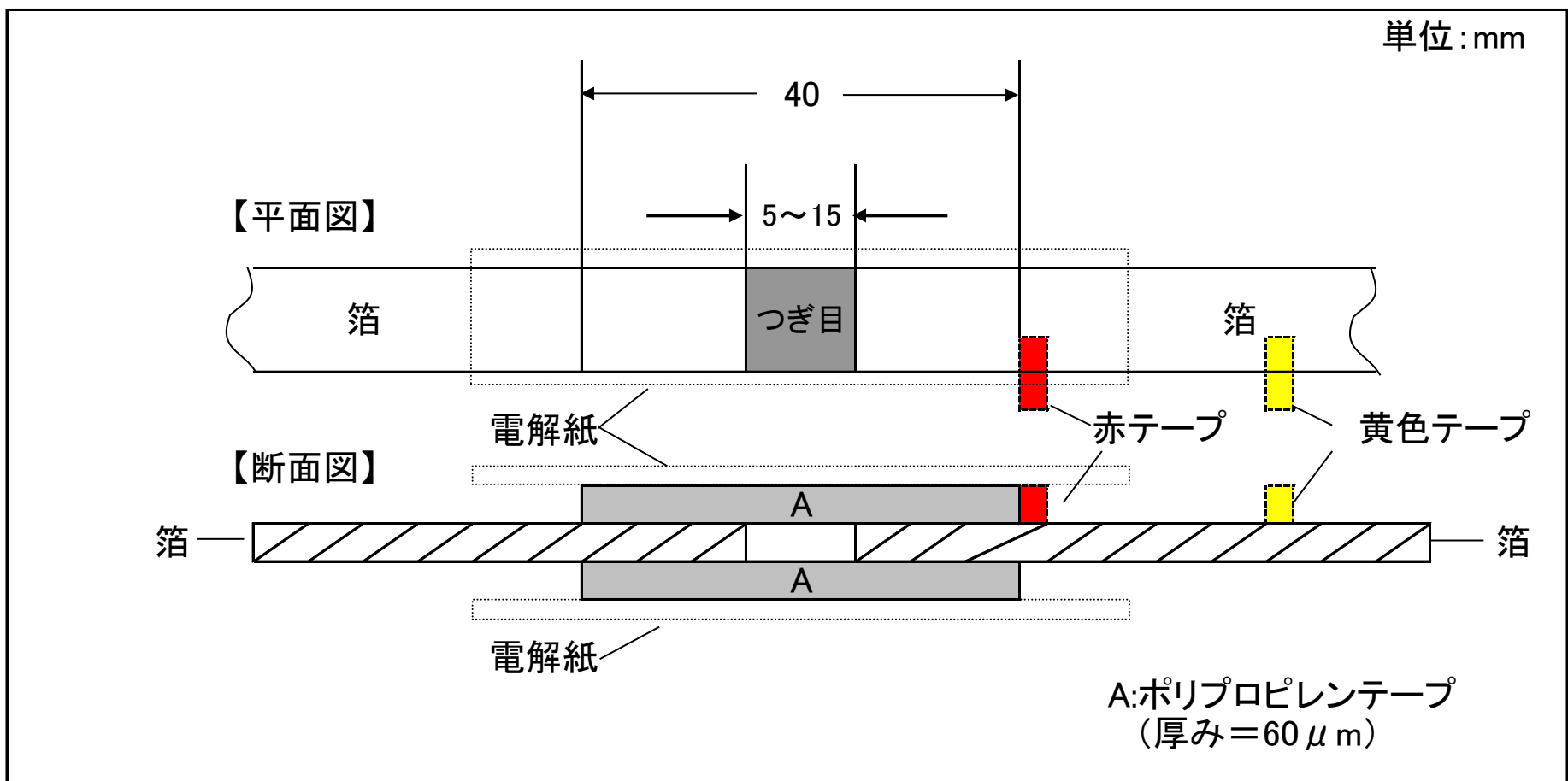


10.3 エッチド箔と化成箔のつぎ目方法

10.3.1 低圧陽極用エッチド箔(コールドウェルド法)



10.3.2 中高圧陽極用エッチド箔、陰極用エッチド箔、低圧陽極用化成箔、 極低圧陽極用化成箔、中高圧陽極用化成箔、陰極用化成箔



10. つぎ目規格

10.1 エッチド箔と化成箔のつぎ目回数とつぎ目間隔

種類	細巻き	中巻き	太巻き
梱包荷姿	段ボール箱梱包	段ボール箱梱包	
つぎ目回数	1か所以内	2か所以内	
つぎ目間隔	つぎ目から製品の端までの間隔は50m以上です	①つぎ目から製品の端までの間隔は50m以上です ②つぎ目とつぎ目の間隔は50m以上です	

10.2 エッチド箔と化成箔のつぎ目表示

お客様の化成工程とスリット工程の作業性に配慮し、つぎ目の3～5m前に黄色テープをつぎ目の手前に赤テープ(中高圧陽極用エッチド箔、陰極用エッチド箔、低圧陽極用化成箔、中高圧陽極用化成箔、陰極用化成箔)をはさみ込んでいます。

また、つぎ目には電解紙をはさみ込んでいます。

適用製品名	つぎ目表示
低圧陽極用エッチド箔	<p>電解紙</p> <p>3～5m</p> <p>黄色テープ</p>
中高圧陽極用エッチド箔 陰極用エッチド箔 低圧陽極用化成箔 極低圧陽極用化成箔 中高圧陽極用化成箔 陰極用化成箔	<p>電解紙</p> <p>3～5m</p> <p>赤テープ</p> <p>黄色テープ</p>