

# ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Исходная (гладкая) фольга, имеет чистоту алюминия  $\geq 99.99\%$ .
- Толщина:

Толщина, мкм	Допуск по толщине, мкм
45 ... 50	$\pm 4$
60	$\pm 6$
75 ... 110	+5/-10

- Ширина рулонов 500 +2/-4 мм.
- Отклонение удельной ёмкости  $\pm 10\%$  от номинального значения.
- Размах значения удельной ёмкости анодной фольги в рулоне  $\leq 14\%$  определяется по формуле:

$$Cr = \frac{C_{max} - C_{min}}{C_{av}} \times 100\%$$

где

$C_{max}$  – максимальная удельная ёмкость в рулоне, мкФ/см<sup>2</sup>;

$C_{min}$  – минимальная удельная ёмкость в рулоне, мкФ/см<sup>2</sup>;

$C_{av}$  – средняя удельная ёмкость в рулоне, мкФ/см<sup>2</sup>.

- Электрические характеристики формованной фольги:

Характеристика фольги	Напряжение формовки, В	
	$8В \leq U_{\phi} \leq 156В$	$200В \leq U_{\phi} \leq 630В$
Максимальное напряжение $U_{max}$ , В	$\geq U_{\phi}$	$\geq U_{\phi}$
Время достижения, не более, с	$T_{д} 0.9U_{\phi} \leq (0.2U_{\phi} + 150)$	$T_{д} 0.95U_{\phi} \leq (U_{\phi} / 2 + 30)$
Время достижения после гидратации, с	$(T_{д} 0.9U_{\phi}) \leq 150$	$(T_{д} 0.95U_{\phi}) \leq 250$

- Содержание хлора на фольге  $\leq 2$  мг/м<sup>2</sup>.
- Поверхность фольги должна быть без забоин, складок, надрывов, пятен. Допускается наличие мелких отверстий, видимых глазом против света, при отсутствии их скоплений и строчечного расположения. Поверхность формованной фольги может иметь оттенки различного цвета. Допускается наличие на формованной фольге следов формовочного электролита и включения гидроокиси.
- Фольга наматывается на алюминиевую гильзу диаметром 75 +2/-0 мм.
- Количество соединений в рулоне  $\leq 2$ . Соединения склеиваются с помощью бесхлорной ленты, между двумя частями нет электрического контакта.