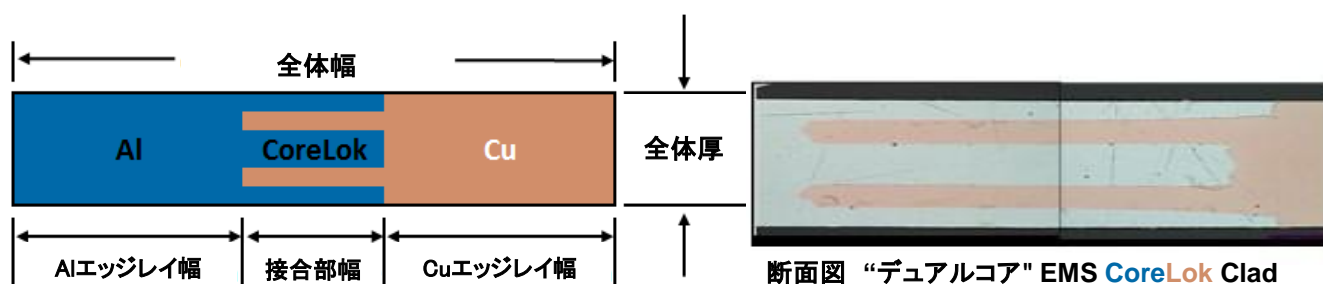


Li-Ion電池パックの接合用クラッド材

CoreLok



製造方法特許出願中: PPA No. 62/142,753 and PCT/US15/41857



CoreLok™ クラッド材	最小 (mm)	最大 (mm)
全体厚	0.203	3.18
全体幅	12.70	114.3
エッジレイ幅	6.35	101.6
接合部幅	4.00	25.4

- 標準EMS CoreLok の接合部はシングルコア
- デュアルコア以上の複数コアに関しては要求ベース



**Engineered
Materials Solutions**
Wickeder Group

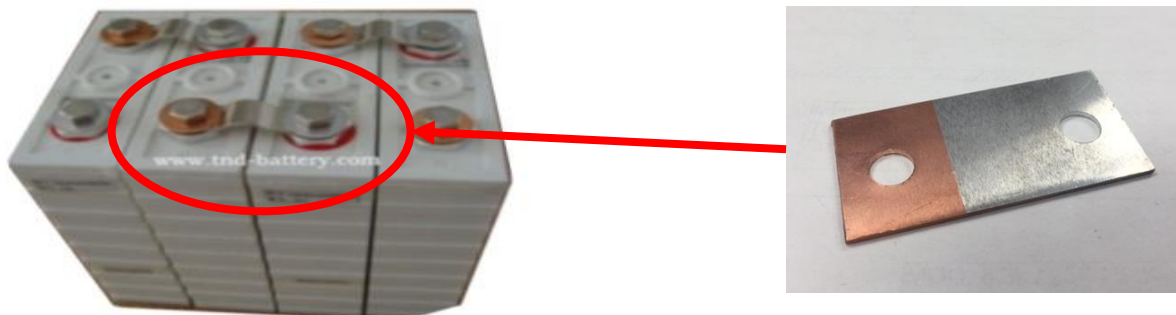
バイメタル・ジャパン株式会社

TEL: 0466-21-8387
www.clad.jp

新たなバス・バー・システム手法

CoreLok

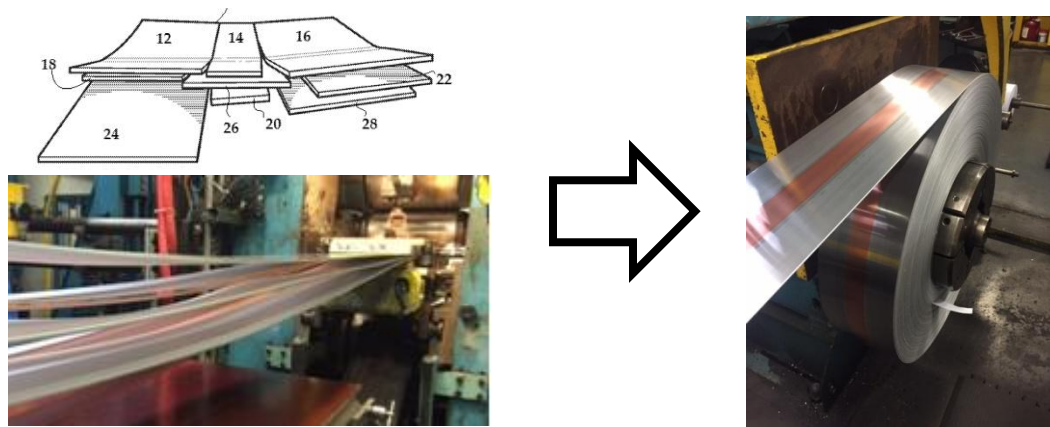
CoreLokを使用し銅の使用を最低限にして軽量化を実現



CoreLokを使用し、アルミニウムまたは銅のみの
Bus-Barシステムの構成が可能



マルチレイヤー製造手法によりエッジ接合部の安定した
品質を実現



製造方法特許出願中: PPA No. 62/142,753 and PCT/US15/41857



Engineered
Materials Solutions

Wickeder Group

バイメタル・ジャパン株式会社

TEL: 0466-21-8387

www.clad.jp