

世界最高の特殊鋼冷延鋼板製造メーカーを目指している東国産業が
ニッケルメッキ鋼板という新しい分野に挑みます。

Dikel

沿革

グローバル無限競争時代における鉄鋼、素材、エコ事業のリーダー、東国産業

- 1967 大元社設立
- 1986 東国産業株式会社にて社名変更
- 2008 広幅圧延機新規導入(浦項工場)
- 2013 中幅圧延機新規導入(浦項工場)
- 2018 IATF16949認証取得
- 2021 焼入れ鋼板製造ライン新規導入(冷却源:水素)
- 2022 ニッケルメッキ鋼板製造設備の投資計画確定
- 2023.04 ニッケルメッキ鋼板新工場建設開始
- 2024.09 ニッケルメッキ鋼板量産開始



ネットワーク



ソウル本社
HEAD OFFICE
46 Dadong-gil, Jung-gu, Seoul, Korea
TEL +82-2-316-7500 / FAX +82-2-777-5029

海外営業部門
EXPORT BUSINESS
46 Dadong-gil, Jung-gu, Seoul, Korea
TEL +82-2-316-7764 / FAX +82-2-777-5028

国内営業部門
DOMESTIC BUSINESS
62 Daesong-ro, Nam-gu, Pohang-si, Gyeongsangbuk-do, Korea
TEL +82-54-271-0818 / FAX +82-54-271-0825

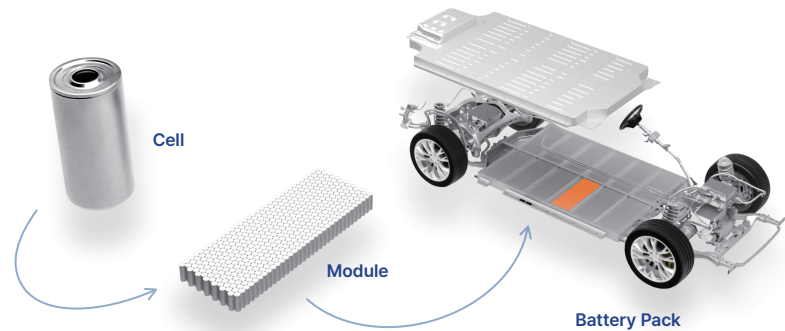
DK CHINA
Room 715 Xuanrun Bldg, No 1100 Wuzhong Road, Shanghai, China
TEL +86-21-6432-0530

DK JAPAN
3F TTN Bldg, 1-7-2 Kawaramachi, Chuo-ku, Osaka-si, Osakufu 541-0048, Japan
TEL +81-6-6210-4516

www.dkis.co.kr

ニッケルメッキ鋼板

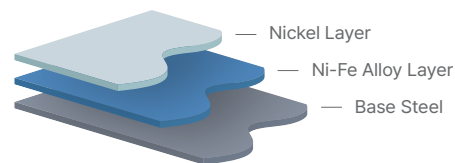




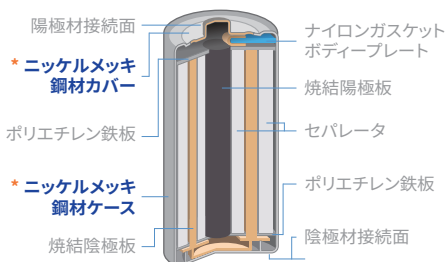
ニッケルメッキ鋼板とは？

電気メッキラインで1~6umの厚みでメッキ進行後、拡散熱処理を進行し耐食性(腐食による耐性)及び耐酸化性(酸素との接続の際、酸化を防止)を持ち加工性が優秀な銅板

構成及び形態



円筒形バッテリー構造



製品用途



電気自動車



Personal Mobility



電動工具

優れた耐食性、耐久性を持つニッケルメッキ鋼板は、高い安全性が要求される環境の中で使用される電気自動車、Personal Mobility、ESS、電動工具などのバッテリーケースの製造に活用されます。

製品仕様

| Thickness (mm) | | Width (mm) | | |
|----------------|-----------|------------|----------------|-----------|
| 0.2 ~ 1.0 | | 25 ~ 1,219 | | |
| C | Si | Mn | P | S |
| Max. 0.08 | Max. 0.03 | Max. 0.40 | Max. 0.02 | Max. 0.03 |
| T.S (Mpa) | Y.P (Mpa) | | Elongation (%) | |
| Max. 430 | Max. 370 | | Min. 25 | |

設備仕様

*Provision反映時

Nickel Plating Line

| 区分 | 備考 |
|-----------------|-------------------|
| 投入板厚(mm) | 0.2 ~ 1.0 |
| 投入幅(mm) | 750 ~ 1,219 |
| 生産能力 (Ton/Year) | 80,000 (*130,000) |

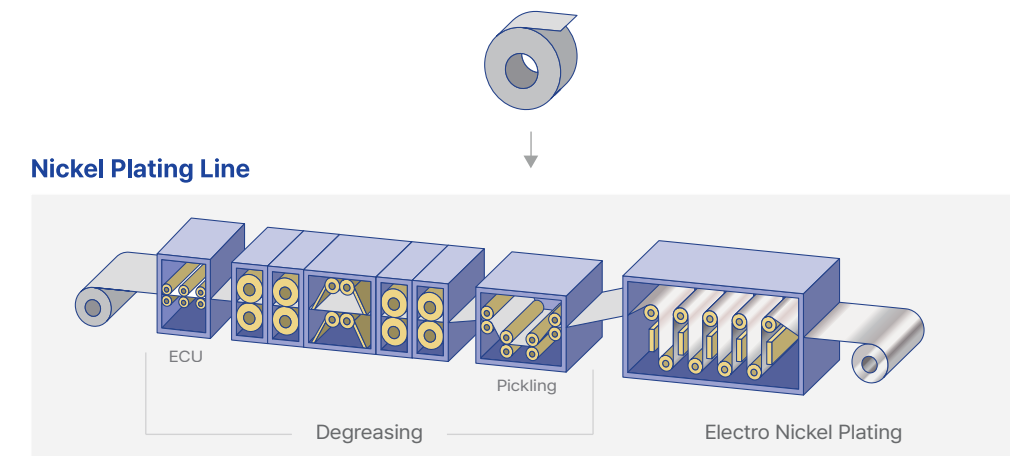
Slitting Line

| 区分 | 備考 |
|-----------------|-------------|
| 投入板厚(mm) | 0.2 ~ 1.0 |
| 投入幅(mm) | 750 ~ 1,219 |
| 出側幅(mm) | Min. 25 以上 |
| 生産能力 (Ton/Year) | 130,000 |

Annealing Line

| タイプ | 雰囲気ガス | 投入板厚 (mm) | 投入幅 (mm) | 生産能力 (Ton/Year) | 備考 |
|------------|----------|-----------|-------------|-------------------|-----------------------------|
| Batch | H 100% | - | 150 ~ 1,320 | - | |
| Continuous | H, N Mix | 0.2 ~ 1.0 | 750 ~ 1,219 | 80,000 (*130,000) | SPM (4Hi 1Stand CAL inline) |
| | | | | | 投入板厚 (mm) |
| | | 0.2 ~ 1.0 | 750 ~ 1,219 | 130,000 | |

Line Map



Annealing Line

