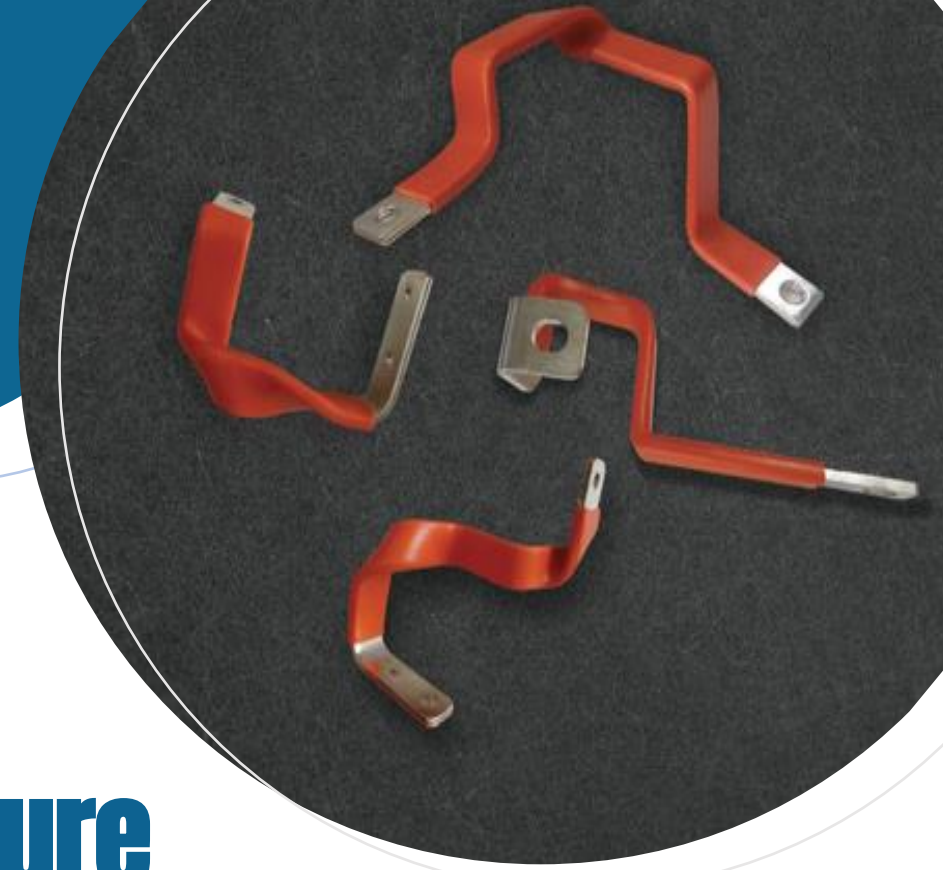


# SEILHI-TECH

## Innovation For Future



# COMPANY INFO

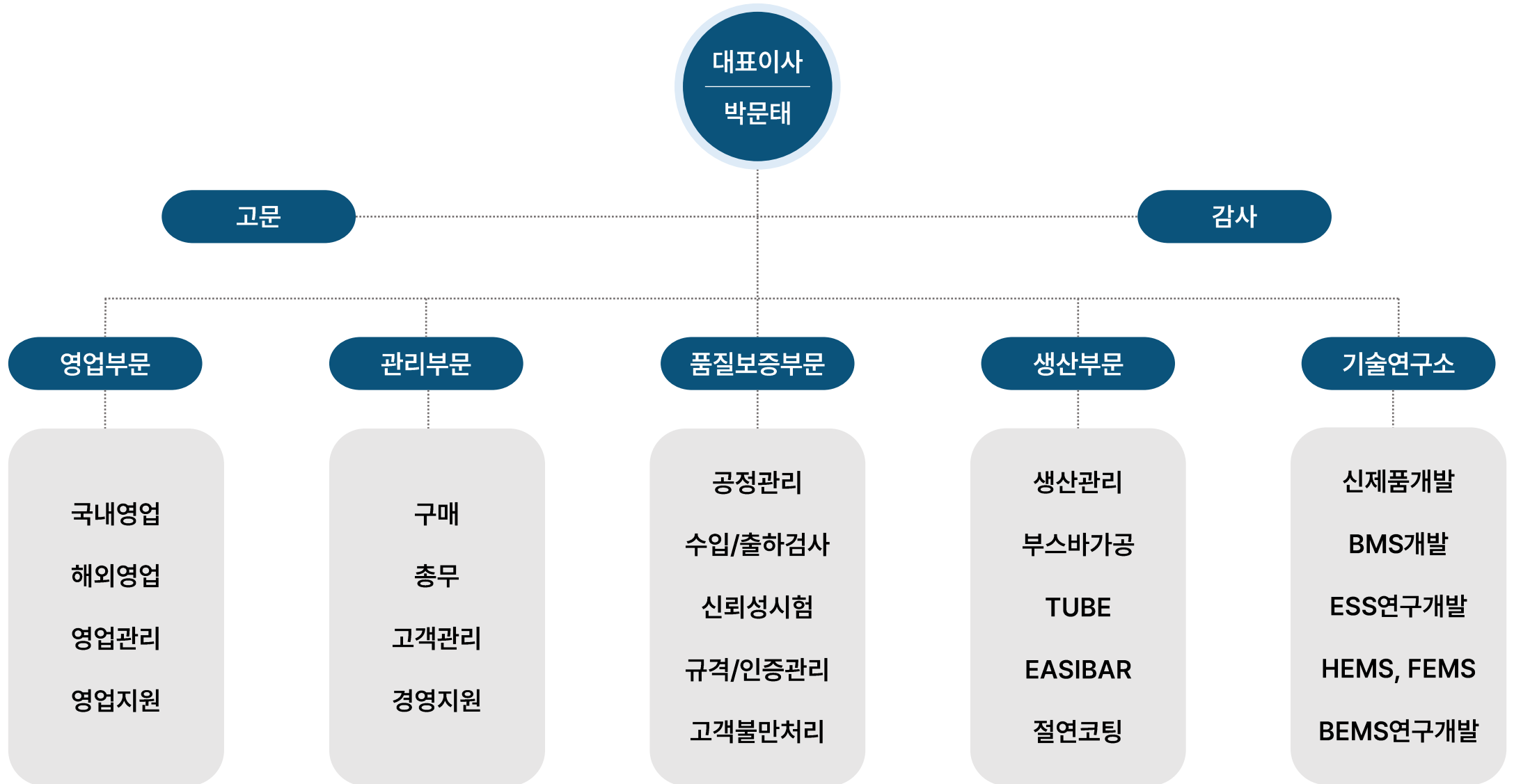
**세일하이텍**  
**SEILHI-TECH**

**대표자**  
박문태

**설립일**  
1989. 12

**주소**  
경기도 광주시 오포읍 봉골길 171번길 9

**사업분야**  
플렉시블 부스바 (EASIBAR) |  
공기수축튜브 (AIR-SHRINK) |  
실리콘 수축튜브 (AUTO-TUBE) |  
열수축튜브 및 필름 (HOT-SHRINK) |  
절연코팅 부스바 | 동판 및 부스바 가공



# HISTORY 회사연혁

1989

12 국산화대체 개발품목 3차 고시(상공부)  
12 세일화학(주) 벤처기업 창업

1999

10 특허취득(제0198819호) 고분자재료의 수계 팽윤처리액과 이를 이용한 팽윤처리방법  
10 특허취득(제022166호) 환경 파괴 및 인체유해를 유발시키지 않는 고분자재료의 팽윤처리액

2003

02 특허취득(제101409063호) 절연전도체의 제조방법 및 이로 부터 제조된 절연도체

2008

12 사명변경(세일하이텍)

2009

07 상표등록("EASIBAR") · 신제품 출시 (Hot-Shrink / EASIBAR)

2010

06 상표등록("HOTSHRINK")  
09 사업장 이전(경기도 광주시 봉골길 171번길 9)

2018

03 특허취득(제10-1841524호) 절연피복 제거 장치와 그 방법 · 에디슨모터스 전기버스 배터리 팩 납품 (연간1200SET계약)

2016

08 기업부설 기술연구소 설립 인가  
09 벤처기업 인증  
10 소재, 부품 전문기업 인증  
11 기술혁신형 중소기업(이노비즈) 인증(제160601-01155호)

2015

01 ISO9001 인증  
09 법인전환 (세일하이텍 주식회사)

2014

10 특허취득(제10-1409063호) 절연전도체의 제조방법 및 이로 부터 제조된 절연도체

2012

01 신제품 출시 (절연코팅 부스바)

2011

05 특허취득(제10-1034418호) 판상의 전기전도체

2019

12 특허취득(제10-2055250호) 물과 팽창제를 이용한 상온 수축튜브 제조방법

2020

07 특허취득(제10-2263370호)  
07 특허취득(제10-2136556호)  
08 일본특허취득(2020-542612)

2021

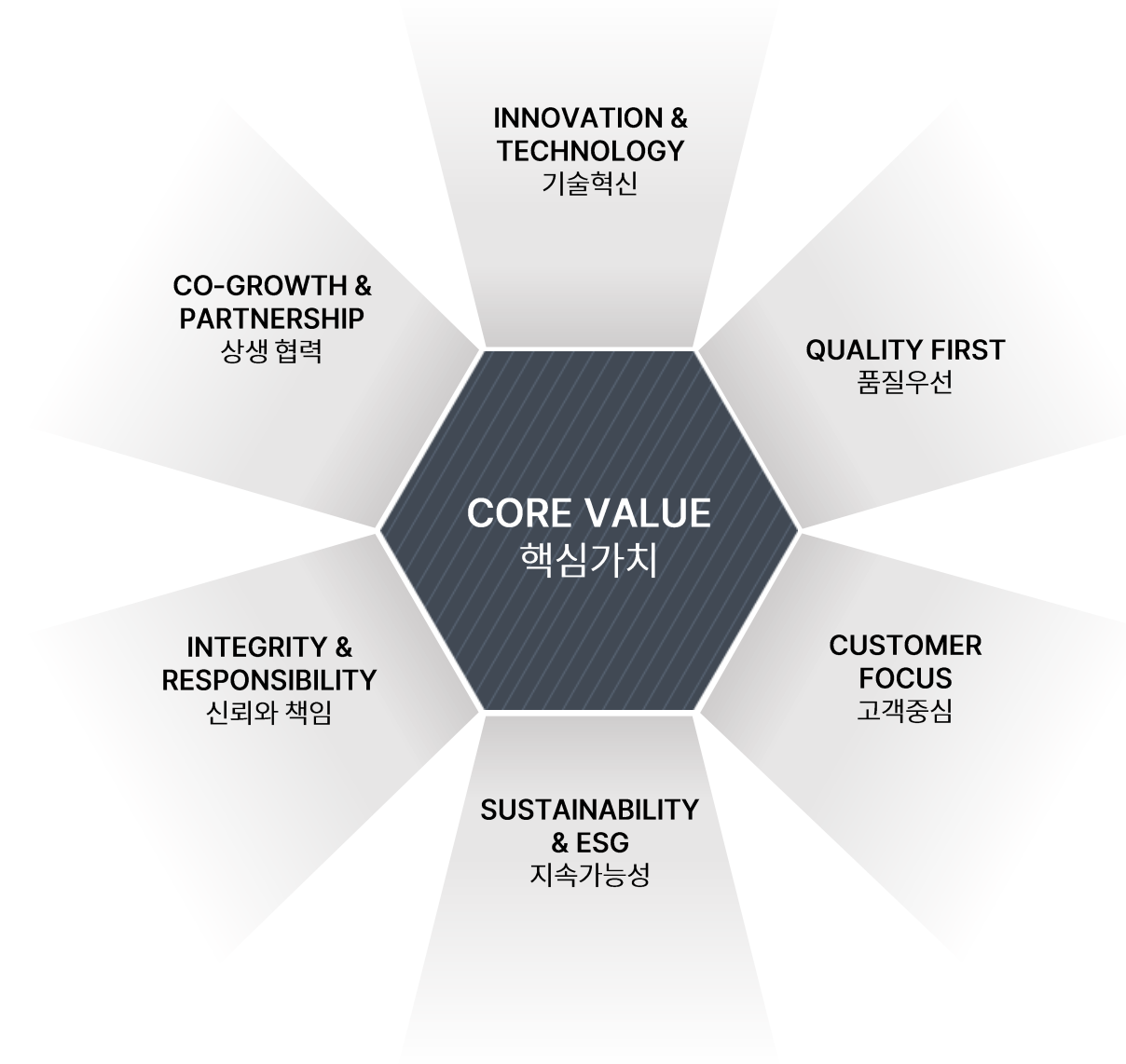
09 특허취득(제10-2396720호) 고내열성 친환경 엘라스트머를 이용한 스택부스바 및 이의 제조 방법

2022

12 상표등록 ("AUTO TUBE")




















2024

01 특허취득(제10-2626175호)  
05 독일특허취득 (11-2019-000-996)  
12 H/KMC MS SPEC 등재 (절연 재료 - 고전압 부스바 피복용)



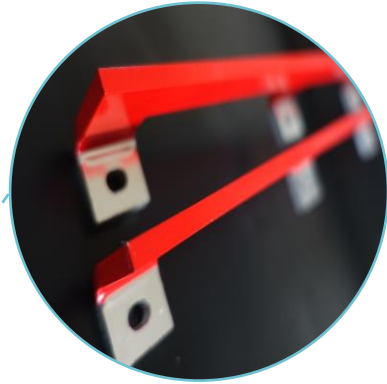
- 01** **기술혁신 Innovation & Technology**  
끊임없는 연구개발과 기술 혁신으로 최상의 제품 제공
- 02** **품질우선 Quality First**  
고객의 요구를 충족하는 고품질의 제품을 생산하고, 철저한 품질 관리를 통한 신뢰 구축
- 03** **고객중심 Customer Focus**  
고객의 니즈를 최우선으로 하여 맞춤형 솔루션 제공
- 04** **지속가능성 Sustainability & ESG**  
친환경성과 지속가능성을 고려한 소재 및 공정을 통한 사회적 책임 실현
- 05** **신뢰와 책임 Integrity & Responsibility**  
윤리적 경영과 책임 있는 기업 활동을 통한 고객과의 신뢰 형성
- 06** **상생협력 Co-Growth & Partnership**  
협력사 및 파트너사와의 긴밀한 협력을 통해 함께 성장하는 지속 가능한 산업 생태계 형성

MAJOR CLIENTS 주요 고객사

 <p>현대중공업</p>	 <p>삼성 SDI</p>	 <p>KAI</p>	 <p>SK mobile energy</p>	 <p>효성</p>	 <p>한화테크윈</p>	 <p>TW 에너지스</p>
 <p>금성제어기</p>	 <p>KD power</p>	 <p>유니드</p>	 <p>이화전기</p>	 <p>현대테크</p>	 <p>TCT</p>	 <p>케이원티에스</p>
 <p>서전기전</p>	 <p>서울텔레콤</p>	 <p>우진기전</p>	 <p>영진종합전기</p>	 <p>모노인더스트리</p>	 <p>아이티사이언스</p>	 <p>CS 에너지텍</p>



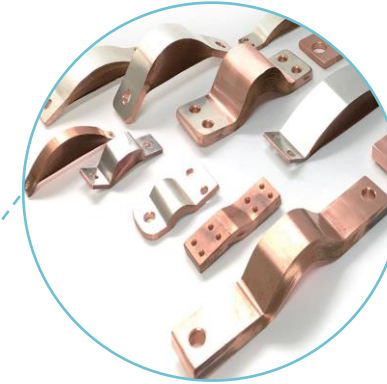
동판 적층  
플렉시블 부스바



절연코팅 부스바



편조선  
플렉시블 부스바



선트 플렉시블 부스바



나연선 플렉시블 부스바



공기수축튜브



실리콘수축튜브



부스바



열수축튜브/필름



## 공기수축튜브 AIR-SHRINK TUBE



절연 할 제품에 튜브를 끼워 열을 가하지 않고 공기와의 접촉만으로 자연 수축되는 상온수축튜브로, 신속하고 빠르게 설치할 수 있고, 특히 꺾이거나 비정형 물체에 적합

- 설치 편의성: 열기구 없이 빠르고 쉽게 설치 가능, 비정형 구조에도 적합
- 안전성: 절연력이 우수하여 감전 및 브리징 사고 방지
- 내구성: 자외선 안정제 포함, 가혹한 환경에서도 장기간 사용 가능
- 내열성: 높은 내열 특성으로 아크 및 트래킹 방지
- 외관 및 구별: 다양한 색상과 규격으로 상간 구별 및 미관 개선
- 내화학성: 불꽃이 붙지 않고, 산·알칼리성 용제에도 강함
- 효율성: 원가 경쟁력과 공수 절감에 효과적

### 적용사례

부스바, 롤러, 배전반, 전력 변환 장치 등 전기 장치의 절연 보호

특성(Material Properties)	시험방법(Test Method)	수치(Typical Data)
절연강도(Dielectric Strength)	KSC 2105	14KV / mm
체적저항(Volume Resistivity)	AS 1977 / MIL - 1	1.0 * 10 <sup>11</sup> ohm.cm
절연상수(Dielectric Constant)	AS 1977	9.0
인장강도(Tensile Strength)	ISO 37	228 kg.f / cm <sup>2</sup> , 22MPA
흡습율(Water Absorption Rate)	AS 1977	0.5% after 14 days @ 23°C
최대신장율(Maximum Elongation)	ISO 37	270%
내트랙킹 및 내식성 (Resistance against Tracking and Corrosion)	KSC 3004	통과 (Pass)
난연성 (Resistance against Inflammation)	KSM 3015-87	통과 (Pass)
	UL 224	통과 (Pass)
가열특성(Accelerated Aging)	ISO 188	168hrs @ 120°C 150% 신율 (elongation)
내열성(Thermal Endurance)	IEC 216	105°C

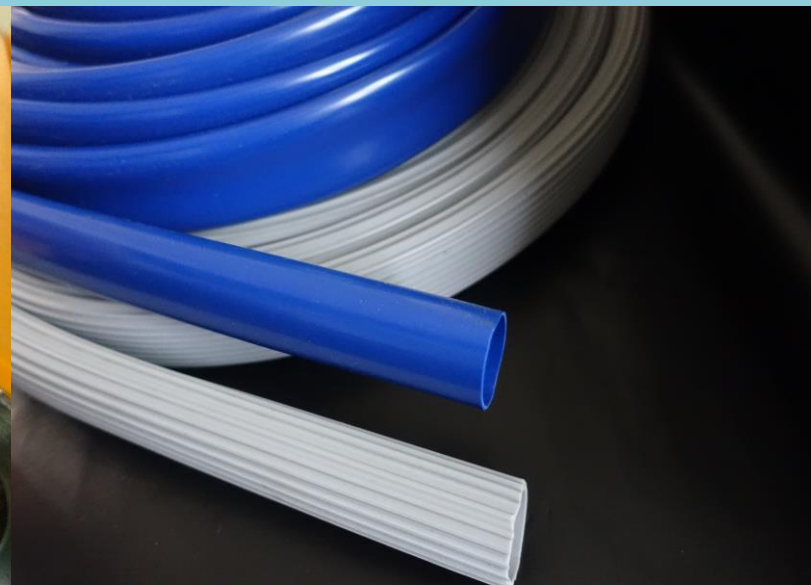
# AIR-SHRINK TUBE 공기수축튜브

## 사용방법(작업순서)

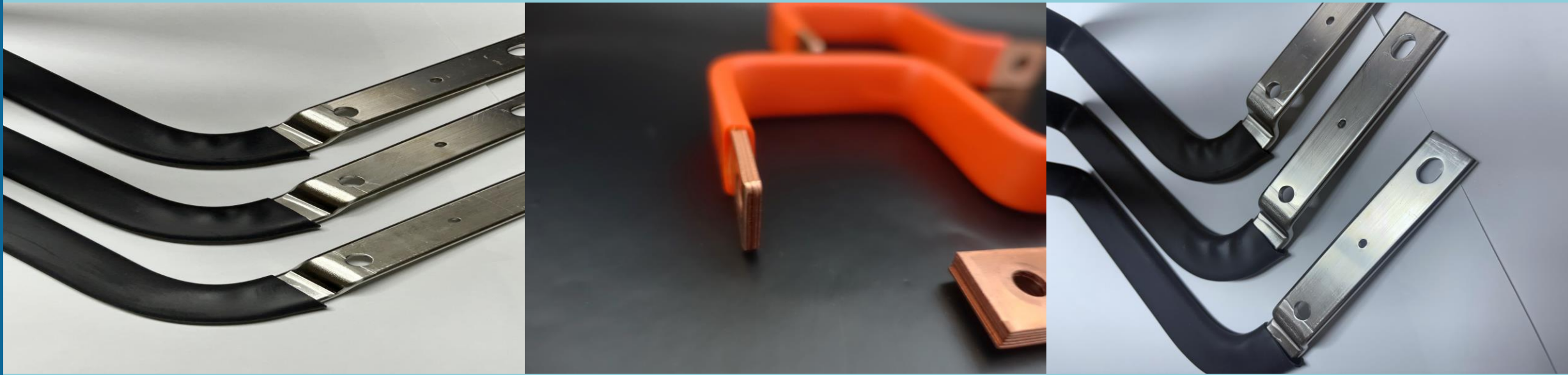
- STEP 1 대상물(Busbar)표면 이물질 제거
- STEP 2 작업장에 Carton Box 펴서 깔기
- STEP 3 용기 바닥면(용제에 잠겨있는) 제품부터 사용하기
- STEP 4 미는 형태로 끼우기
- STEP 5 굴곡 부분은 주름이 잡힐 정도로 여유있게 끼우기
- STEP 6 튜빙하고자 하는 부분보다 여유있게 절단하기
- STEP 7 튜빙된 제품을 불지 않도록 세워놓기
- STEP 8 수축완료 후 최종 절단 다시하기

## 생산규격

관경	Ø7.0 ~ Ø90
색상	RED   WHITE   GRAY   BLUE   BLACK   YELLOW   GREEN
전압등급	L: 600V 이하 전압 M: 7.2KV 이하 전압 H: 22.9KV 이하 전압 E: 22.9KV 초과 전압
튜브두께	1.0mm (L전압에 적합) 1.5mm (M전압에 적합) 2.0mm (H전압에 적합) 3.0 ~ 3.5mm (E전압에 적합)



# AUTO-TUBE 실리콘 수축튜브



## 실리콘 수축튜브 AUTOTUBE

고성능 실리콘 소재로 제작된 상온수축 튜브로, 열을 가하지 않고 공기와의 접촉만으로 자연 수축되는 제품. 뛰어난 절연성, 내열성 및 유연성이 뛰어나며 신속하고 빠르게 설치할 수 있고, 특히 꺾이거나 비정형 물체에 적합

- 설치 편의성: 열기구 없이 빠르고 쉽게 설치 가능, 비정형 구조에도 적합
- 내열성: 고온에서도 형태 변형 없이 절연 기능 유지
- 뛰어난 절연성: 높은 유전 강도로 전기적 절연 보호 가능 / 전기적 안정성 요구하는 다양한 환경에 적용가능
- 유연성과 내구성: 열수축튜브 대비 더 높은 탄성과 유연성 제공 / 균일한 수축력으로 피복 대상 물체를 견고하게 보호
- 안정성 및 난연성: 자외선(UV) 등 환경적 요인에 대한 내성 우수 / 난연 기능으로 전기 화재 위험 감소

### 적용사례

부스바, 배전반, 전력 변환 장치 등 전기 장치의 절연 보호

## AUTOTUBE TEST

	시험방법	수치	실리콘 수축튜브
내전압 (AC2.5KV/1분)	고온방치	150도*500시간	PASS
	고온방치	200도*168시간	PASS
	열충격	-40도- 125도 500cycle	PASS
	저온방치	-40도*500시간	PASS
내충격성	상온	500g 가구 1m 자유낙하	PASS
	저온	-40도*3시간	PASS
내치핑성		MS평가 (자체 외장도장)	PASS
연소성		연소시간 (10초이내)	PASS

· 일반적인 부스바의 내열시험 Spec. 온도는 120°C이며, 실리콘 수축튜브의 경우에는 에폭시 코팅에 상당하는 내열온도 성능을 확보

· 당사의 실리콘 수축튜브는 FCEV 수소 Stack의 요구 성능을 만족하여 차세대 수소차에 채용 (2024 양산)



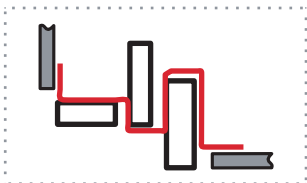
## 이지바 EASIBAR

(동판 적층 플렉시블 부스바 Copper Plate Laminating Flexible Busbar)

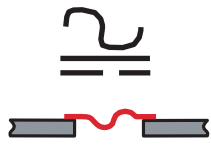
이지바(Easibar)는 얇은 동판을 적층한 플렉시블 부스바에 독자 기술 제품인 상온수축튜브로 절연 처리한 제품의 자체 브랜드명으로 새로운 개념의 플렉시블 부스바로서 케이블과 기존 전통적 부스바를 100% 대체가능

· ESS / EV용 배터리팩 / 배전반 / UPS / MCC 판넬 등의 플렉시블 연결선 대체품으로 활용되며 Inverter, Circuit-breaker와 같은 각종 장치와의 전력 공급 라인 체결에 이상적인 제품입니다.

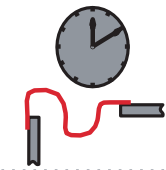
### 핵심역량



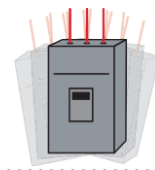
복잡한 구조에서의 연결 가능



직류, 교류 전류에 모두 적용



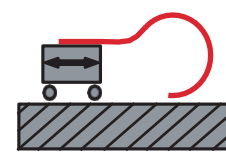
유연성을 이용한 작업 시간의 단축



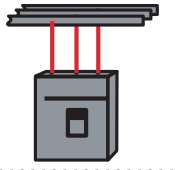
진동에 노출된 도체의 연결에 유리



조립체의 크기를 줄이는 컴팩트한 레이아웃 가능



고정체와 운동체의 유연한 연결



전력 차단기 등의 배선 연결에 최적

### 주요특징

#### 1 편리한 작업공정

- 별도 절연 튜브 가공이 필요 없음
- 단말부 홀 작업만으로 간편하게 접속 가능
- 설치가 쉽고 빠름

#### 2 자유로운 설계형상

- 다양한 맞춤 규격 제작 가능
- 높은 유연성으로 형상 변경이 자유로움
- 배선 경로 단축 및 공간 최적화

#### 3 뛰어난 안전성

- 1mm 두께의 동판을 여러 겹 적층한 새로운 전력 전도체
- 특수 절연 소재로 피복되어 절연성, 난연성이 뛰어남

#### 4 고효율 전력 전도 및 적은 발열량

- 표피효과 및 인덕턴스 저항 감소로 높은 전류효율 제공
- 동일한 크기의 일반 부스바보다 발열이 적음

#### 5 비용 절감 효과

- 가공 및 배선 작업이 용이하여 공수 절감
- 부속재료 비용 절감 및 설계 공간 축소로 원가 절감

# EASIBAR 이지바

## 차별성



### 기술

- 독자 개발한 공기 수축 튜브를 사용, 다양한 형상의 가공 가능
- 절곡부 주름 발생이 없으며, 절연 성능 및 외관 품질이 우수
- 중금속 및 프탈레이트 기준치 이하의 친환경 튜브 적용



### 품질

- 주요 사양별 온도 상승 시험 PASS (시험기관: KERI)
- RoHS I, II (중금속 6대물질, 프탈레이트 4종) PASS (시험기관: SGS KOREA)



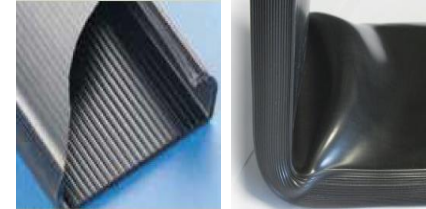
### 가격

- 공기 수축 튜브 자체 생산으로 원가 경쟁력 확보
- 자동화 생산 및 현지화 생산 체제 구축으로 원가 경쟁력 강화



## 제품비교

### A 회사



### 품명

### 일반 압출 PVC

### 튜빙공정

- PVC 튜브에 적층 동코일을 삽입한 형태

### 장/단점

- 동코일과 튜브가 분리된 상태
- 절곡 할 경우 절곡부 주름 발생

### 세일하이텍

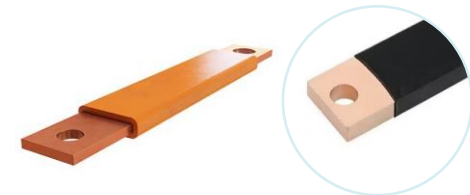


### 공기수축튜브

- 동코일 적층 후 공기수축 튜브 튜빙 후 수축

- 동코일과 튜브가 완전 밀착상태가 됨
- 수축 튜브가 동코일의 연신율 만큼 절곡되므로 다양한 제품 성형 가능
- 절곡 부위가 깔끔하고 주름 발생 없음

### Rigid Busbar



### 구조

- 단단한 단일 금속판

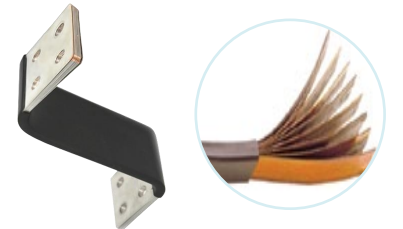
### 유연성

- 형상 변경 불가능(고정된 형태)

### 장/단점

- 전류 집중으로 발열이 많음
- 부피가 크고 공간 차지 많이 함
- 별도 절연 처리와 가공 비용 발생

### Flexible Busbar



- 여러 겹의 얇은 동판을 적층하여 제작

- 손으로도 쉽게 구부릴 수 있어 가공 용이

- 표피효과 및 인덕턴스 저항 감소로 발열 적음
- 배선 경로 최적화로 공간 절약 가능
- 가공 및 절연 작업 간단하여 비용 절감 가능

## EASIBAR TEST

- 특허: 특허등록번호 1034418호 (판상의 전기 전도체)
- 시험성적: 온도상승시험 [KERI]

전류량	규격		측정시간(Hr)	온도상승(ΔT)	주위온도(°C)
	폭 (mm)	두께 (Sheet)			
320A	20	3	4.5	41.2	14.6
500A	32	5	4	39.6	20
800A	50	6	2.3	20.9	23.3
1000A	80	4	2.5	27.7	24
1250A	100	5	5.3	31.6	27
1600A	100	8	4.3	35.1	26.7
2000A	120	10	3.3	36.5	26.8

**EASIBAR 표준 규격**

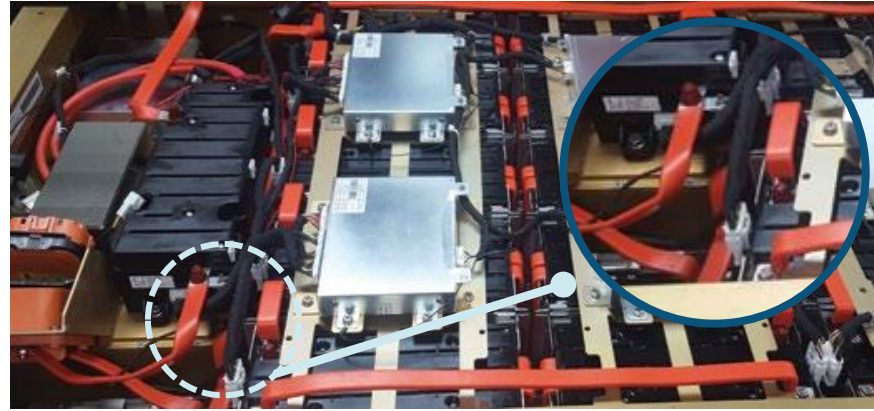
동판(銅版) 규격				표준전류	기타
CODE No.	매수(枚)	폭(W) (mm)	두께(T) (mm)	암페어 (Ampere)	단면적 (mm <sup>2</sup> )
EB 0302010	3	20	1	280	60
EB 0402010	4	20	1	320	80
EB 0502010	5	20	1	330	100
EB 0602010	6	20	1	360	120
EB 1002010	10	20	1	500	200
EB 0302410	3	24	1	320	72
EB 0402410	4	24	1	360	96
EB 0502410	5	24	1	400	120
EB 0602410	6	24	1	400	120
EB 0802410	8	24	1	530	192
EB 1002410	10	24	1	600	240
EB 0303210	3	32	1	380	96
EB 0403210	4	32	1	430	128
EB 0503210	5	32	1	500	160
EB 0603210	6	32	1	560	192
EB 0803210	8	32	1	670	256
EB 1003210	10	32	1	810	320
EB 0304010	3	40	1	410	120
EB 0404010	4	40	1	480	460
EB 0504010	5	40	1	590	200
EB 0604010	6	40	1	670	240
EB 0804010	8	40	1	810	320

EB 1004010	10	40	1	920	400
EB 0305010	3	50	1	460	150
EB 0405010	4	50	1	570	200
EB 0505010	5	50	1	720	250
EB 0605010	6	50	1	810	300
EB 0805010	8	50	1	920	400
EB 1005010	10	50	1	1,080	500
EB 0406010	4	60	1	670	240
EB 0506010	5	60	1	800	300
EB 0606010	6	60	1	950	360
EB 0806010	8	60	1	1,080	480
EB 1006010	10	60	1	1,240	600
EB 0308010	3	80	1	640	240
EB 0408010	4	80	1	790	320
EB 0508010	5	80	1	910	400
EB 0608010	6	80	1	1,070	480
EB 0808010	8	80	1	1,240	640
EB 1008010	10	80	1	1,380	800
EB 0510010	5	100	1	1,070	500
EB 0610010	6	100	1	1,210	600
EB 0810010	8	100	1	1,410	800
EB 1010010	10	100	1	1,540	1,000
EB 1210010	12	100	1	1,640	1,200

**적용사례**

운송분야

전기자동차, 전기버스, 전기트럭, 골프카 등의 배터리 시스템 | 선박용 배터리팩 및 대형선박의 전력선, 전력변환 시스템



▲ H업체 전기버스 배터리팩



▲ E업체 EV 배터리팩



▲ P업체 전기버스 배터리팩



▼ S업체 EV 배터리팩

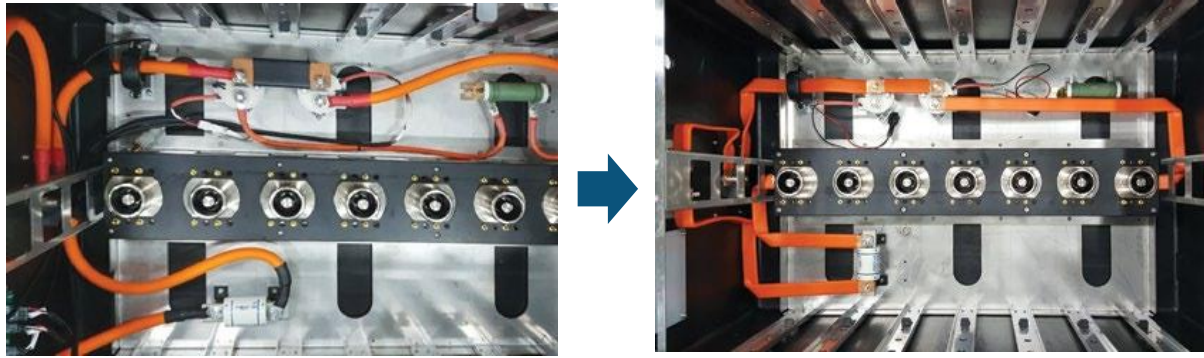


▲ M업체 2.5T 트럭 배터리팩



▲ P업체 배터리 충전기

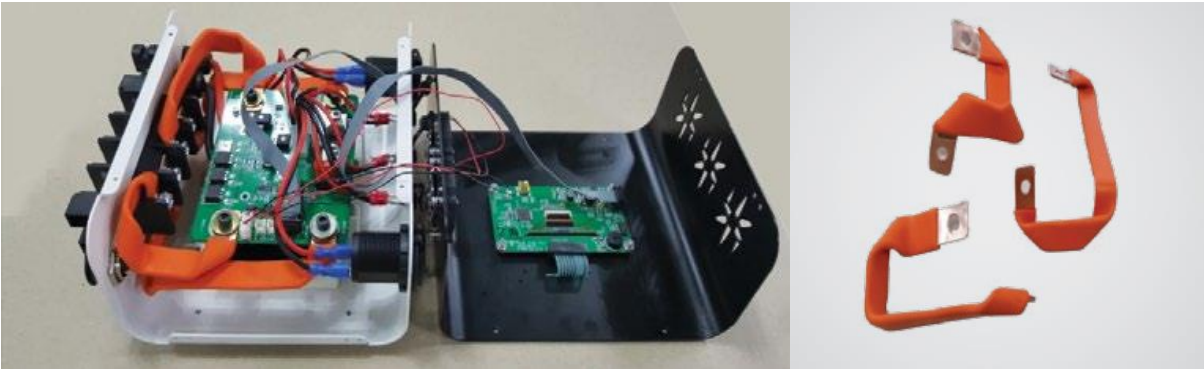




▲ L업체 보트 배터리팩

**전기분야**

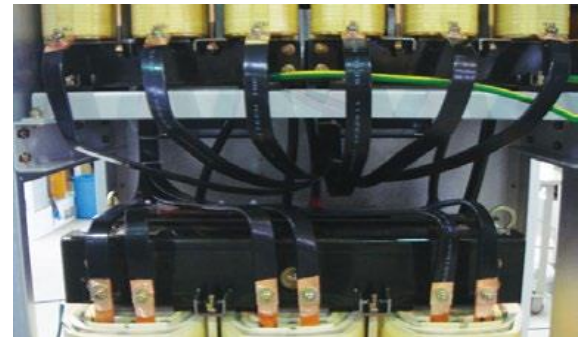
- 부스바의 확장 조인트 : 배전반, UPS 등
- 플렉시블 점프선 및 케이블 대체품
- 각종 전력 설비와의 연결선 : 변압기(CT), 축전기(Capacitor) 등
- Starter Module의 전력 공급선 : MCC, Switch gear 등
- 주요 전력선 및 밧딩 자동화시스템, 전력 변환 시스템



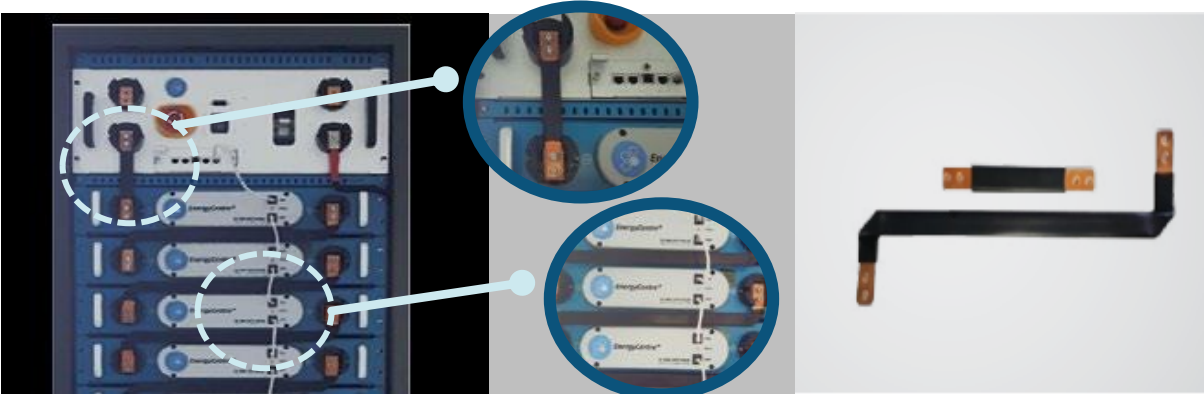
▲ 인버터



▲ 변류기



▲ 인버터



▲ ESS 장비



▲ 배전반



▲ MCC반



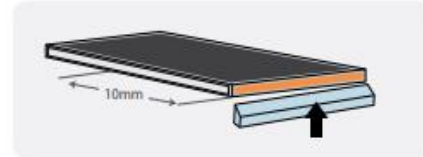
▲ 모터 컨트롤러



▲ 태양광 인버터

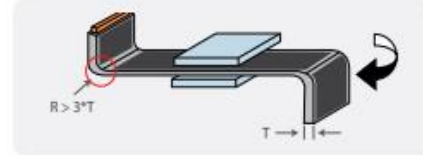


제조공정



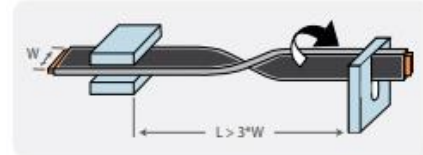
STEP 1

절단용 기구를 사용하여 절단합니다. 절단 작업을 할 때는 절곡 작업 공정에서 여러 겹의 적층이 어긋날 것을 고려하여 10mm 정도 여유를 두고 절단하는 것이 좋습니다.



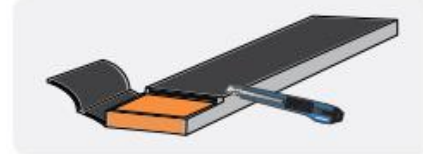
STEP 2

작은 폭의 Easibar는 수작업으로 절곡 할 수도 있습니다. 그러나 단면적이 커지면 적당한 공구를 이용하는 것이 좋습니다. 이 때는 피복의 손상 방지를 위한 보호 조치를 한 후 절곡 작업을 하십시오.



STEP 3

비틀림 각도가 90도 일 경우, Easibar 폭의 3배 이상의 거리를 두고 양쪽 끝을 고정 한 후, 비틀어 주도록 하십시오.



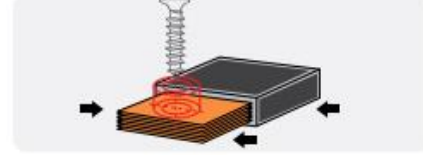
STEP 4

칼날 또는 피복 제거기구 등을 사용하여 접속에 필요한 부분만 피복을 잘라냅니다. 이 때 동 표면에 흠이 나지 않도록 주의하십시오.



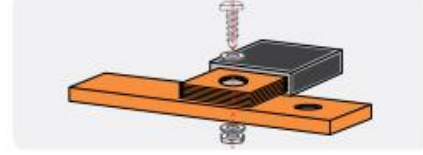
STEP 5

Easibar 절곡 작업을 할 경우, 여러 겹 적층된 동판이 서로 어긋날 염려가 있으므로, 끝 부분을 적당히 절단하여 마무리하여 주십시오.



STEP 6

절곡 및 마무리 절단작업이 끝난 후, 볼트 이음새 용 구멍을 펀칭 또는 드릴로 뚫습니다. 드릴을 사용하는 경우에는 드릴 및 Easibar의 가이드를 이용하여 작업 중 뒤틀림을 방지하는 것이 좋습니다. 이 때 구멍의 크기는 Easibar 내부 동 띠 폭의 50%이하로 하십시오.



STEP 7

전력 장치나 일반 부스바에 접속하는 경우는 각각의 사양에 적절한 회전력을 가하여 체결하여 주십시오.

# INSULATED COATING BUSBAR 전기절연코팅 부스바



## 전기절연코팅 부스바 INSULATED COATING BUSBAR

Cu Plate 및 부스바에 절연 코팅을 적용하여 안전성과 내구성을 강화한 제품으로 당사의 절연코팅은 절연성과 굽힘 및 인장강도가 우수한 무기질 알키드계 코팅제를 사용

- 코팅 도막의 절연성 / 내구력이 좋고, 충격성, 굴곡성, 신장성, 물성 및 부착성이 매우 우수합니다.
- 일반 코팅 공정 대비 동등 성능 유지하면서 절연 비용이 저렴합니다. (원가 경쟁력)
- 무기질 알키드 베이스 : 유기고분자와 무기재료 혼합의 특수 절연코팅 재료, 유기고분자 특성을 증대시킨 제품

### 코팅 도막 특성

- |                            |                                |
|----------------------------|--------------------------------|
| ① 절연 내전압(도막두께 200μm) : 5kv | ⑤ 광택도(60°) : 50 ~ 90%          |
| ② 일반 도막두께 : 60μm           | ⑥ 충격특성 : 25kg.cm 이상(Epoxy :15) |
| ③ 연필경도 : H                 | ⑦ 굴곡특성 : 5mm이하 (Epoxy :10)     |
| ④ 부착특성 : 100/100           | ⑧ 신장특성 : 6mm 이상 (Epoxy : 4)    |

### 적용사례

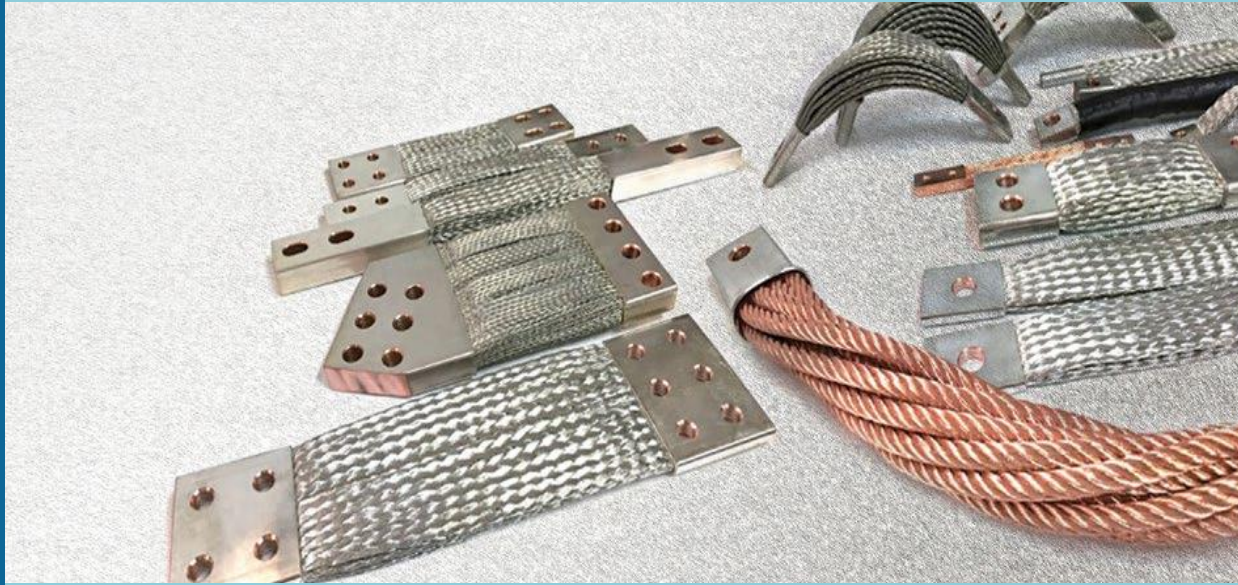
· 배전반, 부스바 등 전력공급 라인의 절연 피복 코팅

### 일반 코팅제와의 특성비교

- 에폭시계 : 절연 코팅제로서 우레탄이나, 불소계의 단점은 보완
- 우레탄계 : 충격 및 인장강도는 우수하나, 굽힘 강도가 취약
- 불소수지계 : 충격강도는 우수하나, 인장강도가 취약
- 무기질 알키드계 : 절연성과 굽힘 및 인장강도가 우수함

구 분		에폭시계	우레탄계	불소 수지계	무기질 알키드계
굽힘강도	kg.f/cm <sup>2</sup>	910~1,500	49~630	520~770	980~1,300
		●	X	▲	●
인장강도	kg.f/cm <sup>2</sup>	280~910	1,400	140~520	580~740
		▲	●	X	●
충격강도	kg.f.cm/cm	1.1~5.5	파괴안됨	17~22	1.4~5.5
		▲	●	●	▲
절연파괴강도	kv/mm	12~20	13~25	10~19	17~22
		▲	▲	▲	●

\* 충격강도 : 아이조드노치 부착 1.25 x 1.25 cm



## 편조선 플렉시블 부스바 COPPER BRAIDED FLEXIBLE BUSBAR

가는 동선 여러 가닥을 모아 각 용량에 맞게 너비조절 하여 만든 것으로, 사용자의 요구에 따라 절단하여 양쪽 끝에 동 파이프를 이용하여 단자부분 크기에 맞게 가공 제작한 제품

- 열이 발생하는 곳에 설치할 경우 가는 동선으로 제작된 제품이라 공냉이 가능합니다.
- 치수가 불확실하고 설치가 난이한 곳에 사용할 경우 좌, 우, 상, 하 길이 조절이 용이합니다.
- 진동이 심한 곳에 설치할 경우 단자와 단자 사이에서 진동을 흡수할 수 있습니다.
- 제품의 규격이나 사용량에 맞게 자유롭게 제작이 가능합니다.

### 적용사례

- 1 변압기 / 수배전반 / 용접기 / 발전설비
- 2 전해로 / 전기로 / IPB / 기타 전기접속용품



## 나연선 플렉시블 부스바 STRANDED WIRE FLEXIBLE BUSBAR

나연선 플렉시블 부스바는 다수의 얇은 동선(Stranded Copper Wire) 또는 동박(Foil)을 적층하여 제작한 유연한 전력 전도체

- 고유연성: 다층 적층 구조로 자유로운 곡선 및 비틀림이 가능하며, 협소한 공간에서도 손쉽게 설치 가능합니다.
- 뛰어난 전류 전도성: 다연선 구조로 표피효과 최소화 및 동일 면적에서 높은 전류 용량 확보가 가능합니다.
- 저발열 및 높은 안전성: 인덕턴스 저항 감소로 발열 최소화 및 특수 절연 피복으로 절연성과 난연성이 우수합니다.
- 간편한 가공 및 설치: 별도의 절연 가공 없이 바로 사용 가능하며, 기존 케이블 대비 작업시간이 감축됩니다.
- 공간 절약 및 경량화: 유연한 배선 설계로 판넬 및 기기 내부 공간 최적화 및 기존 부스바 대비 가볍습니다.



### 적용사례

- 1 전기자동차(EV) 및 배터리팩 / ESS / 산업용 전력 분배 시스템
- 2 반도체 및 데이터센터 전원 공급 / 철도 및 중장비



## 선트 플렉시블 부스바 SHUNT FLEXIBLE BUSBAR

동박판을 사용하여 두께와 너비, 길이 용량에 맞추어 여러 장을 겹쳐 상대물의 단자 크기만큼 압축 또는 용접하여 가공 제작한 제품

- 여러 장을 겹쳐서 만든 제품이라 손쉽게 움직이면서 설치가 가능합니다.
- 본 제품은 많은 용량의 전류라도 부드럽게 동작이 가능합니다.
- 진동이 심한 곳에 설치할 경우 단자와 단자 사이에 진동을 흡수하고 볼트 조임이나 풀림을 방지할 수 있습니다.

### 적용사례

- 1 변압기 / 정류기 / 용접기 / 발전설비
- 2 GIS / ACB / IPB / VCB / 기타 전기접속용품

## 열수축필름 / 튜브 HOT-SHRINK

열수축필름은 간단한 가열로서 수축율 약45%까지 시공됨

- 겨울철의 저온에서도 강하므로 잘 터지지 않습니다.
- 열에 비교적 강하므로 시공 시 불량률이 낮습니다.
- 자기소화성 및 전기절연 특성이 좋은 특수 재질입니다.
- 특히 폐쇄되었거나 노출된 모선과 배전반, 변전실 및 기타 전기 장치 내의 연결모선의 절연을 위해 이상적이기 때문에 광범위하게 적용됩니다.

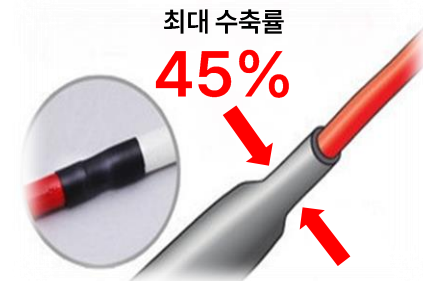
### 사용규격

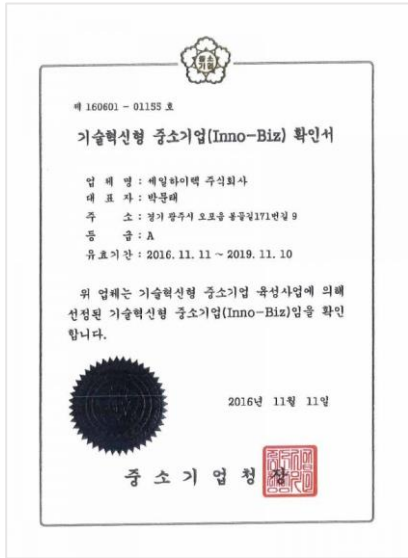
색상 흑색 | 백색 | 적색 | 청색 | 황색

규격 폭: 8mm ~ 175mm | 길이: 200 M/R (55mm 이하) / 150 M/R (65mm이상)

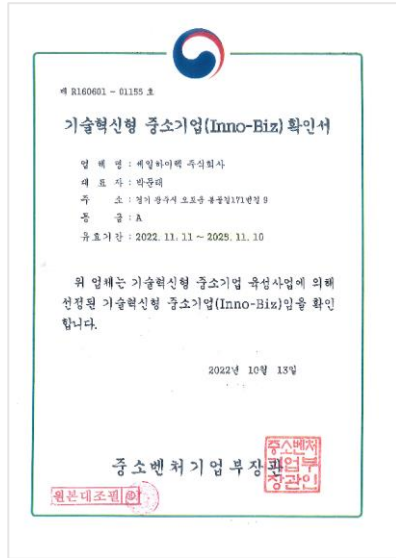
### 적용사례

- 1 전선 피복 / 부스바 피복 / 기타 전기용품 피복
- 2 번들 / 보호포장 / 각종 피복용

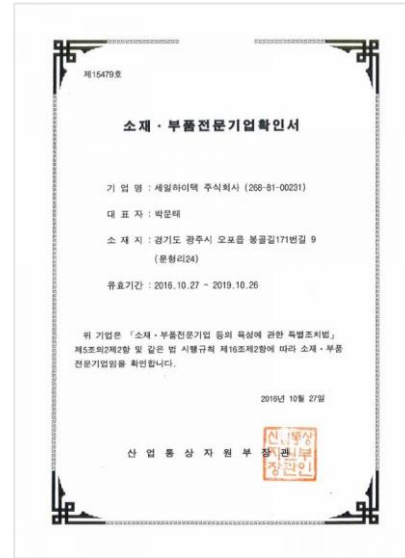




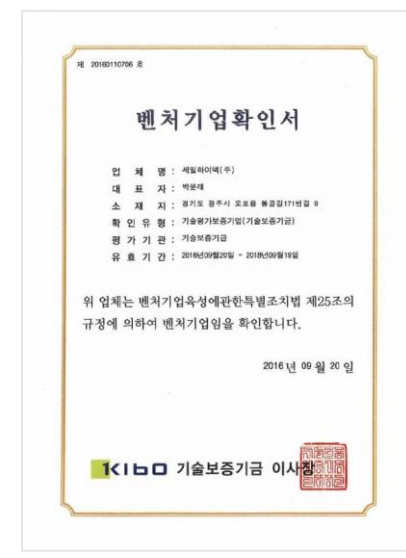
Inno-Biz 확인서



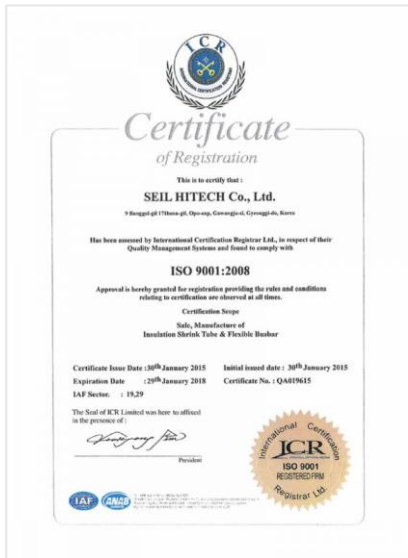
Inno-Biz 확인서



소재·부품전문기업확인서



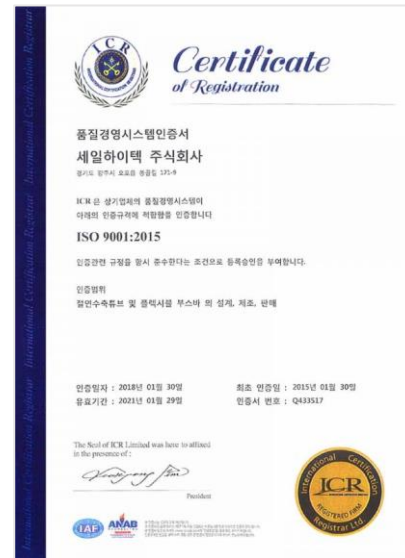
벤처기업확인서



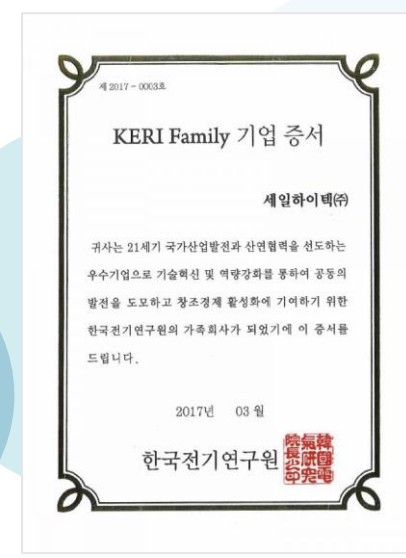
ISO 9001-2008 (영문인증서)



ISO 9001-2008 (국문인증서)



ISO 9001-2015



KERI Family 기업증서



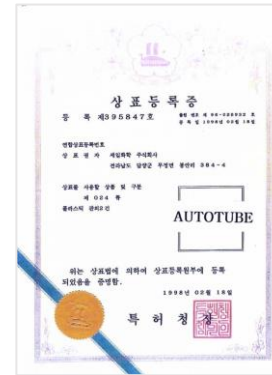
기업부설연구소 인정서



상표등록 제40-0825521호



상표등록 제40-0796602호



상표등록 제395847호



상표등록 제41032호



상표등록 제40-1945318호



특허 제10-0711259호



특허 제10-2626175호



특허 제10-2396720호



특허 제10-2055250호



특허 제10-2136556호



특허 제10-2263370호



특허 제10-1034418호



특허 제10-1841524호



특허 제10-1034418호



특허 제10-1841524호



[일본] 특허 2020-542612



[독일] 특허 11-2019-000-996

특허권

#	특허번호	명칭	국가	등록연도
1	0198819	고분자재료의 수계 팽윤처리액과 이를 이용한 팽윤처리방법	한국	1999
2	022166	환경파괴 및 인체유해를 유발시키지 않는 고분자재료의 팽윤처리액	한국	1999
3	101409063	절연전도체의 제조방법 및 이로부터 제조된 절연도체	한국	2003
4	10-0711259	정화처리 장치	한국	2007
5	10-1034418	판상의 전기 전도체	한국	2011
6	10-1409063	절연전도체의 제조방법 및 이로부터 제조된 절연도체	한국	2014
7	10-1841524	절연피복 제거 장치와 그 방법	한국	2018
8	10-2055250	물과 팽창제를 이용한 상온 수축튜브 제조방법	한국	2019
9	10-2263370	일체성이 향상된 상온 수축튜브를 이용한 플렉시블 부스바 제조방법	한국	2020
10	10-2136556	상온 수축튜브를 이용한 플렉시블 부스바 및 이의 제조방법	한국	2020
11	2020-542612	물과 팽창제를 이용한 상온 수축튜브 제조방법 및 이를 이용한 플렉시블 부스바	일본	2020
12	10-2396720	고내열성 친환경 엘라스토머를 이용한 스택부스바 및 이의 제조방법	한국	2021
13	10-2626175	고내열성 친환경 엘라스토머를 이용한 스택부스바의 제조방법	한국	2024
14	11-2019-000-996	물과 팽창제를 이용한 상온 수축튜브 제조방법 및 이를 이용한 플렉시블 부스바	독일	2024

상표권

#	등록번호	상표명	국가	등록연도
1	395847	AUTOTUBE	한국	1998
2	411032	AIRSHRINK	한국	1998
3	40-0796602	EASIBAR	한국	2009
4	40-0825521	HOTSHRINK	한국	2010
5	40-1945318	AUTOTUBE	한국	2022



이지바 성능확인 - KERI



공기수축튜브 성능확인 - KERI



SGS TEST (RoHS I)



SGS TEST (RoHS II)

# CONNECT WITH US

**세일하이텍**  
**SEILHI-TECH**

함께 성장할 신뢰할 수 있는  
**파트너**를 찾고 계신가요?

문의사항 | 견적문의



TEL. 031-798-8144~6  
FAX. 031-798-8147



seilhitech@seilhi-tech.com



www.seilhi-tech.com



홈페이지(KOR)



링크드인