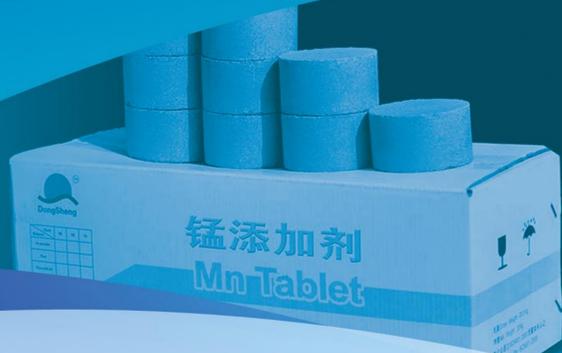
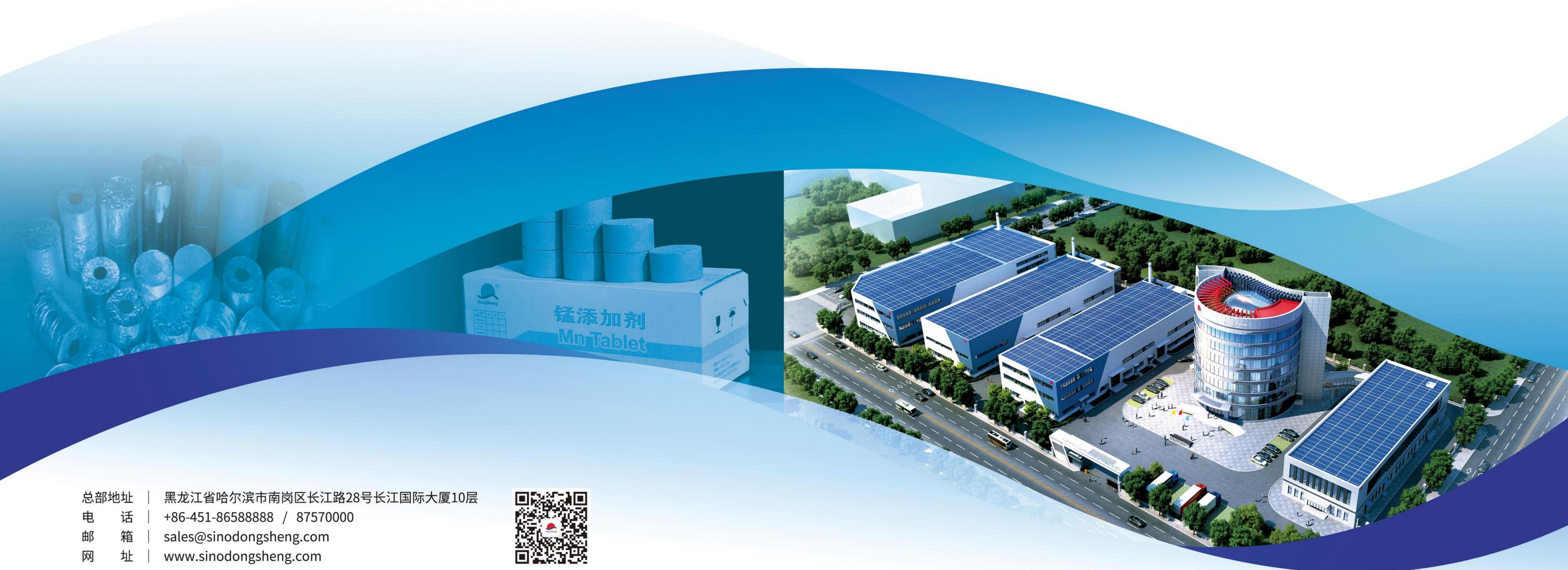




哈尔滨东盛金材科技
(集团) 股份有限公司

哈尔滨东盛金材科技 (集团) 股份有限公司

HARBIN DONGSHENG
METAL TECHNOLOGY (GROUP) CO., LTD.



总部地址 | 黑龙江省哈尔滨市南岗区长江路28号长江国际大厦10层
电 话 | +86-451-86588888 / 87570000
邮 箱 | sales@sinodongsheng.com
网 址 | www.sinodongsheng.com



哈尔滨生产及研发中心地址 | 哈尔滨市平房区哈南第十大道与哈南十三路交口
沧州生产基地一地址 | 河北省沧州市开发区北海路11A号
沧州生产基地二地址 | 河北省沧州市沧县风化店乡凤凰工业区
安徽生产基地地址 | 安徽省淮北市濉溪县濉溪经济开发区

好 | 熔 | 铸 东 | 盛 | 助



东盛 金材

简介 Dongsheng Group Introduction

哈尔滨东盛金材科技（集团）股份有限公司成立于 1995 年，是集科研、生产、销售于一体的国家重点高新技术企业。

东盛金材是工信部认定的“制造业单项冠军企业”、行业标准《铝及铝合金成分添加剂》的第一起草单位、行业内首家通过 ISO9001 认证的企业，铝合金元素添加剂技术打破欧美垄断，是目前全球最大的该类产品制造商。东盛金材还建有国家博士后科研工作站、被中国有色协会认定为铝加工行业优秀供应商。

成立至今，东盛金材拥有 100 余项专利，其中两项发明专利获第十七届、第十九届中国专利奖。

东盛金材现有自主研发的铝合金元素添加剂、速熔硅、中间合金、铝钛硼晶粒细化剂、变质剂等五大系列的铝合金熔炼用辅助材料产品。与全球近 300 家客户保持稳定合作关系，产品远销近 40 个国家和地区，是全球前十铝业和国内外知名铝业集团的重要供应商。公司铝合金元素添加剂已更新至第五代，金属含量从 60% 提高到了 97%，是已经工业化使用的全球金属含量最高的铝合金元素添加剂产品。

东盛金材在安徽、河北、黑龙江全资投建四个生产基地，运输网络覆盖全国，同时在福建、江苏、重庆、广东均设有独立仓库，现代化生产基地、网络化物流运输体系确保产品配送的快速高效。

向全球金属行业提供专业化产品和创新性解决方案！东盛金材，坚守初心与使命，与您携手共铸行业未来。



好熔铸 · 东盛助

五大系列、100 多个牌号的产品全覆盖铝合金熔铸产业链条，
让全球每一块金属都含有东盛的元素！



铝合金元素添加剂 产品介绍 Product Introduction



铁剂

铁元素含量 | 75%—97%

产品规格 | 常规型块重 500—1333G / 迷你型块重 ≤200G

锰剂

锰元素含量 | 75%—95%

产品规格 | 常规型块重 500—1333G / 迷你型块重 ≤200G



铜剂

铜元素含量 | 75%—95%

产品规格 | 常规型块重 500—1000G / 迷你型块重 ≤200G

钛剂

钛元素含量 | 75%—98%

产品规格 | 常规型块重 500—1000G / 迷你型块重 ≤200G





铬剂

铬元素含量 | 60%—90%

产品规格 | 常规型块重 500—1000G / 迷你型块重 ≤200G

镍剂

镍元素含量 | 75%—80%

产品规格 | 常规型块重 500—1000G / 迷你型块重 ≤200G



速熔硅

硅元素含量 | 95%

产品规格 | 塑料袋 / 牛皮纸袋包装, 每袋 10-20KG

使用方法

1. 等铝熔化完毕, 将铝液上下搅拌, 使其温度上下均匀。
2. 测量铝液温度, 至少在 730°C 以上。
3. 达到温度后, 扒开表面渣, 均匀分散投入所需量的添加剂。
4. 静止 10 分钟, 搅拌 5 分钟, 精炼 20 分钟, 静置 5 分钟取样化验。

产品优势

1. **实收率高**：达到行业领先的 95% 以上。(速熔硅和钛剂达 90% 以上)。实收率稳定, 避免补料和加铝锭稀释, 节省能源成本且高效。
2. **低温速熔**：国家专利配方, 使产品在 730°C 的温度下 30 分钟内即可完全熔化, 熔炼条件合适, 10 分钟内即可彻底熔化, 大幅提升生产效率, 减少能耗。
3. **质量稳定**：通过严格的质量控制体系, 保证每批产品的质量稳定一致。
4. **提供个性化定制服务**：可根据您的实际生产需求进行定制化生产。

中间合金 产品介绍 Product Introduction



铝硼合金

硼元素含量 | 3%—8%

规格 / 包装 | 7-9KG 国标 华夫锭



铝硅合金

硅元素含量 | 1%—50%

规格 / 包装 | 7-9KG 华夫锭

铝铁合金

铁元素含量 | 5%—20%

规格 / 包装 | 7-9KG 华夫锭



铝锰合金

锰元素含量 | 10%—25%

规格 / 包装 | 7-9KG 华夫锭





铝铜合金

铜元素含量 | 10%—50%

规格 / 包装 | 7-9KG 华夫锭



铝钛合金

钛元素含量 | 5%—15%

规格 / 包装 | 7-9KG 华夫锭

产品优势

- 元素含量均衡：**采用纯铝结合高纯度原材料生产，元素含量达到行业标准，并实现合金成分高度均匀。
- 减少表面夹杂：**优化生产工艺，晶粒组织细小，纯度更高，显著降低表面夹杂，提高产品稳定性，满足高标准应用。
- 稳定成分控制：**确保添加过程中成分稳定，提升生产效率和产品质量，提高产品一致性和稳定性。

使用方法

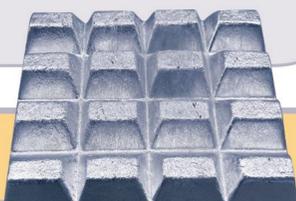
- 加入时的温度是在 700°C到 760°C之间，本产品加入多少，需要根据具体生产情况而定。
- 加入之后需要进行搅拌，这样可以充分的熔解，充分发挥全系铝基中间合金的作用。

注意事项

在使用之前需要经过烘烤干燥，以确保使用安全。

更多合金

可提供铝铬合金、铝锆合金、铝镍合金、铝钒合金、铝稀土合金等更多铝基中间合金产品



铝钛5%硼1%

- 规格 | 1- 杆，直径 9.5MM, 长 500MM 或者 1000MM
2- 卷，180KG/ 卷
3- 锭，2000G/ 块

铝钛5%硼0.2%

- 规格 | 1- 杆，直径 9.5MM, 长 500MM 或者 1000MM
2- 卷，180KG/ 卷
3- 锭，2000G/ 块

铝钛3%硼1%

- 规格 | 1- 杆，直径 9.5MM, 长 500MM 或者 1000MM
2- 卷，180KG/ 卷
3- 锭，2000G/ 块

钛30%硼3%

规格 | 圆饼，500G/ 块

钛40%硼4%

规格 | 圆饼，500G/ 块



产品优势

能在铝合金铸造过程中释放出形核粒子，防止柱状晶的形成及长大，促进细小等轴晶的形成，降低铸造合金孔隙率，避免热裂，提高产品力学性能。



变质剂
产品介绍 Product Introduction



铝锶5%

- 规格 | 1. 杆, 直径 9.5MM, 长 500MM 或者 1000MM
2. 7-9KG 华夫锭

铝锶10%

- 规格 | 1. 杆, 直径 9.5MM, 长 500MM 或者 1000MM
2. 7-9KG 华夫锭



产品优势

能够将铝硅合金中原本粗大的片状或针状共晶硅转变为细小的纤维状或粒状共晶硅, 使合金的组织更加均匀、致密, 显著提高铝硅合金的强度、塑性和韧性等力学性能, 改善其铸造性能和加工性能。



行者无疆 · 共赢共创

受益于对产品品质与技术创新的持续追求, 以及行业客户对东盛品质的认同, 东盛金材获得了来自中国铝业、美国铝业、俄罗斯铝业、诺贝丽斯铝业等国内外一线企业的长期认可与信赖。



检测设备 · 国际领先

东盛金材严苛管控产品质量，从德国、美国、日本等国家引进了国际领先的检测设备，确保了产品质量的高标准，致力为客户提供最优质的产品和服务。



产品实景展示 PRODUCT REAL-LIFE DISPLAY





坚守初心 载誉前行

在实现自身发展与价值的同时，
东盛金材更是获得了翘楚行业的
荣誉和奖项！



2002



2013



2015



2017



2018



2020



2022



2023



2024



东盛金材 企业文化

Dongsheng
Metal Technology Corporate Culture



企业价值观

创新、诚信、
思利及人、担当、
节约

核心竞争力

品牌、质量、
企业文化、团队、
服务

使命

向全球金属行业提供
专业化产品和创新性
解决方案，成就员工、
回报股东、回馈社会

企业战略

公司规模保持全球
铝合金金属添加剂
行业第一名，并择机
进入其他金属行业

企业愿景

让全球每一块金属
都含有东盛的元素