

Máquina De Revestimento Por Transferência De Eléttodos Para Baterias De Iões De Lítio (Coater De Pasta Rolo A Rolo)

Número do item: TB30



introdução

Concebida para investigação avançada de baterias e linhas-piloto, esta máquina de revestimento por transferência rolo a rolo de precisão garante uma deposição uniforme da pasta de eléctrodos, controlo estável da tensão da banda e secagem eléctrica eficiente até 140°C para otimizar o rendimento do fabrico de cátodos e ânodos e o desempenho das células.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Benefício Principal
Fabrico de Cátodos de Iões de Lítio	Revestimento por transferência de precisão de pastas de cátodo de alta viscosidade (NMC, LFP, LCO, NCA) em folhas de coletor de corrente de alumínio contínuas.	Mantém a carga de área homogénea e evita a migração do ligante durante a secagem térmica, maximizando a densidade energética.
Fabrico de Ânodos de Iões de Lítio	Revestimento de alta uniformidade de pastas de grafite, silício-carbono ou carbono duro em substratos de folha de cobre fina.	Elimina furos e irregularidades superficiais, garantindo uma formação estável de SEI e uma longa vida útil.
I&D de Baterias de Estado Sólido	Deposição rolo a rolo de pastas de eletrólito sólido composto e precursores de película seca em películas de suporte ou eléctrodos tratados.	Proporciona uma tolerância de espessura rigorosa, essencial para baixa resistência interfacial em arquiteturas de células de estado sólido.
Revestimento de Eléttodos de Supercapacitores	Deposição de pasta de carbono ativado de alta área superficial em folhas de alumínio gravadas para condensadores de camada dupla eléctrica (EDLC).	Garante um interbloqueio mecânico profundo e baixa resistência interna (ESR) através da secagem uniforme da banda.
Produção de Baterias de Iões de Sódio	Aplicação contínua de pasta para ânodos de carbono duro e cátodos de azul da Prússia ou óxido de metal de transição em coletores de alumínio.	Adapta-se perfeitamente a diversas químicas de solventes e perfis reológicos sem necessidade de modificações de hardware.

Fabrico de Células em Escala-Piloto Avançada	Prototipagem rápida e validação piloto de novas formulações de ligantes, aditivos condutores e químicas de bateria especializadas.	Minimiza o desperdício de matéria-prima com capacidade de troca rápida de rolos e manuseamento preciso da banda durante ciclos de teste curtos.
--	--	---

Categoria de Parâmetro	Detalhes da Especificação (TB30)
Identificador do Modelo do Produto	TB30
Largura da Superfície do Rolo	400 mm
Velocidade Mecânica (Sem Carga)	Máx. 3 m/min
Diâmetro do Rolo de Desenrolamento	Máx. $\varnothing$ 200 mm
Carga Máxima de Desenrolamento	Máx. 100 kg
Dimensões do Núcleo de Desenrolamento	Diâmetro Interno: 3 polegadas (~76,2 mm); Comprimento: $\leq$ 450 mm
Compatibilidade de Material do Núcleo de Desenrolamento	Metal, Plástico ABS, Núcleo de Papel
Diâmetro do Rolo de Rebobinagem	Máx. $\varnothing$ 200 mm
Carga Máxima de Rebobinagem	Máx. 100 kg

Categoria de Parâmetro	Detalhes da Especificação (TB30)
Dimensões do Núcleo de Rebobinagem	Diâmetro Interno: 3 polegadas (~76,2 mm); Comprimento: ≤ 450 mm
Compatibilidade de Material do Núcleo de Rebobinagem	Metal, Plástico ABS, Núcleo de Papel
Arquitetura do Forno de Secagem	Camada única, 1 Secção × 2 m / secção (Comprimento Total: 2 m)
Método de Aquecimento de Secagem	Aquecimento Elétrico de alta eficiência
Temperatura Máxima do Forno	Máx. 140°C
Secções Modulares Funcionais	Unidade de Desenrolamento, Cabeça de Revestimento, Forno de Secagem, Unidade de Tração, Unidade de Rebobinagem, Sistema de Controlo Elétrico