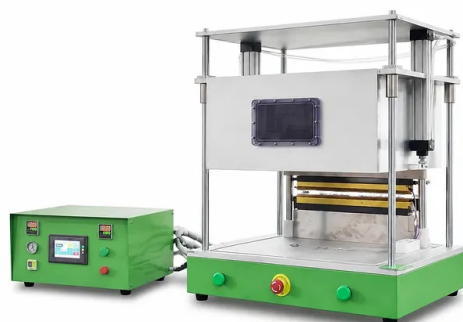


Máquina Três Em Um De Repouso, Pré-Selagem E Selagem Secundária

Número do item: RB29



introdução

O equipamento três em um de repouso, pré-selagem e selagem secundária combina a absorção de eletrólito a vácuo, prensagem a quente controlada e embalagem repetível de baterias de polímero para fluxos de trabalho de fabricação de células confiáveis em linhas piloto de laboratório e ambientes de pesquisa, com pressão e temperatura ajustáveis.

[Saiba mais](#)

Aplicação	Descrição	Principal Benefício
Preenchimento de eletrólito em células de polímero	Suporta a absorção de eletrólito assistida por vácuo após a injeção de eletrólito em células de polímero de alumínio-plástico, ajudando o eletrólito a se combinar mais completamente com as folhas de eletrodo.	Integra o tratamento a vácuo com o fluxo de trabalho de embalagem da bateria.
Repouso pós-injeção de células de polímero	Fornecer um estágio de repouso ajustável de 0-9999S após a injeção, antes da evacuação e pré-selagem térmica.	Permite que o período de permanência seja definido para o procedimento de processamento da célula relevante.
Pré-selagem a vácuo de células de polímero	Evacua a carcaça de alumínio-plástico da célula de polímero e realiza a pré-selagem térmica pneumática após a operação de repouso.	Combina evacuação e selagem térmica no mesmo equipamento.
Selagem secundária de baterias de polímero	Inclui uma função de selagem secundária para operações de embalagem de baterias de polímero.	Consolida a selagem secundária com funções de repouso e pré-selagem.
Processamento de eletrólito de baterias cilíndricas	Aplica a capacidade de absorção de eletrólito assistida por vácuo ao trabalho de preenchimento de eletrólito de baterias cilíndricas.	Suporta o contato entre eletrólito e folha de eletrodo em um ambiente de vácuo.
P&D de baterias e desenvolvimento de células piloto	Fornecer configurações ajustáveis de tempo, pressão, temperatura e duração de selagem para o desenvolvimento de processos de células em laboratório.	Oferece às equipes de engenharia controles de processo definidos para avaliar as condições de embalagem da bateria.

Parâmetro	Especificação
Identificador do local	RB29
Funções	Selagem secundária, repouso e pré-selagem
Tipos de bateria aplicáveis	Bateria de polímero e bateria cilíndrica
Processo principal	Absorção de eletrólito assistida por vácuo; evacuação a vácuo e pré-selagem térmica da carcaça de alumínio-plástico da célula de polímero após injeção e repouso de eletrólito
Material da câmara	Liga de alumínio
Propriedades da câmara	Resistente à corrosão; estruturalmente forte
Tempo de repouso	0-9999S ajustável
Pressão de repouso	Ajustável
Nível de vácuo	Mais de -95KPa (o comprador fornece a bomba de vácuo)
Material da cabeça de selagem	Latão

Parâmetro	Especificação
Temperatura da cabeça de selagem	Temperatura ambiente a 250°C, ajustável
Precisão do controle de temperatura	±2°C
Pressão de selagem térmica	0-8Kg/cm² ajustável
Tempo de selagem térmica	0-99 segundos ajustável
Largura da borda de selagem	5mm; outras larguras podem ser personalizadas
Comprimento da faca de selagem	400mm
Verificação de paralelismo da cabeça de selagem	Com papel autocopiativo triplo, as impressões de selagem são uniformes a uma pressão de ar da cabeça de selagem de 0,6MPa e temperatura de 200°C
Consumo de ar comprimido	Aproximadamente 0,2L de gás comprimido por selagem
Velocidade de operação pneumática	≥180 ciclos/h
Elemento de aquecimento	Tubo de aquecimento de 500w
Consumo de energia durante o aquecimento	Aproximadamente 1KW
Fonte de alimentação	220V/50Hz
Fonte de ar comprimido	0,4-0,6Mpa
Requisito de ar comprimido para glove box	Quando usado dentro de uma glove box, a fonte de energia do cilindro deve usar o mesmo gás de trabalho usado dentro da glove box
Dimensões da seção da máquina	C710mm x L560mm x A640mm
Dimensões da caixa elétrica	C450mm x L400mm x A260mm
Peso	Aproximadamente 60KG