

Pressa Manuale Riscaldata Da 30 Tonnellate Con Refrigerante A Ricircolo Integrato Per Cicli Termici Rapidi

Numero articolo: XP09



introduzione

Pressa a caldo idraulica manuale da 30 tonnellate con raffreddamento attivo integrato per polimeri, compositi e laminati elettronici. Controllo preciso della temperatura fino a 300°C, piastre 300x300mm e telaio rigido da 260kg garantiscono campioni uniformi. Completo di refrigerante per cicli rapidi. Certificato CE, sistema pronto all'uso.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Vulcanizzazione del polimero	Reticolazione di fogli di gomma naturale e sintetica a temperature e pressioni controllate con precisione per ottimizzare la densità di reticolazione per la ricerca su guarnizioni, sigilli e pneumatici.	Il riscaldamento uniforme su grandi piastre e la capacità di tempra rapida prevengono la sovra-cottura e assicurano proprietà meccaniche costanti.
Laminazione di pannelli compositi	Consolidamento di preimpregnati in fibra di carbonio, aramide o fibra di vetro in pannelli rigidi per la prototipazione aerospaziale e automatica.	Il telaio a zero flessione garantisce uno spessore uniforme e una legame senza pori, critico per l'integrità strutturale.
Laminazione di circuiti flessibili elettronici	Laminazione multistrato di circuiti flessibili in polimide, interruttori a membrana e substrati di antenne RFID.	Le piastre ultra-piane e il raffreddamento controllato minimizzano la deformazione, assicurando un affidabile allineamento degli strati e continuità elettrica.
Pressatura di elettrodi/fogli per batterie	Compattazione di film catodici e anodici, strati di elettrolita allo stato solido per batterie al litio e di nuova generazione.	Il refrigerante integrato consente una tempra rapida per stabilizzare fasi metastabili e raggiungere livelli precisi di porosità.
Incisione a caldo di micro/nanostrutture	Replica di canali microfluidici, reticoli ottici e motivi di rilievo superficiale su wafer termoplastici.	Il parallelismo delle piastre a livello micronico assicura una replica uniforme della profondità e stress residuo minimo su grandi aree.
Sinterizzazione PTFE / Polimero ad alte prestazioni	Sinterizzazione e pressatura a fusione di polveri PTFE, UHMWPE, PEEK o polimide in fogli o preforme.	L'ampia area di riscaldamento uniforme elimina i punti freddi, raggiungendo cristallinità omogenea e stabilità dimensionale.
Cottura della gomma per test ASTM/ISO	Preparazione di lastre di prova in gomma per reometro, trazione e durezza secondo ASTM D2084, D3182.	Profili di pressione e temperatura precisi forniscono condizioni di test ripetibili, assicurando un confronto inter-laboratorio valido.
Laminazione di dispositivi medici	Pressatura di film biocompatibili, strisce di test diagnostici e cerotti transdermici con temperatura e pressione controllate.	Il controllo termico delicato previene il degrado di biomateriali sensibili al calore ottenendo una forte laminazione.
Pressatura di pannelli CFRP aerospaziali	Cottura di strati di fibra di carbonio preimpregnato per parti strutturali aerospaziali sotto pressione controllata e vuoto.	Il telaio a zero flessione e il raffreddamento rapido ottengono una cristallinità controllata e porosità minima.

Parametro	Specifiche
Identificativo modello	XP09
Forza di serraggio nominale	0,0 - 30,0 Tonnellate metriche (0 - 300 KN)
Attuazione pressa	Pompa idraulica manuale a doppio stadio
Luce della piastra (Apertura massima)	50 mm
Intervallo di temperatura	0,0°C - 300,0°C (controllo indipendente doppia piastra)

Parametro	Specifiche
Dimensioni piastre (LxP)	300 x 300 mm
Potenza sistema di riscaldamento	3000 W (2 x riscaldatori a cartuccia da 1500W per piastra)
Raffreddamento piastra	Canali del refrigerante in rame integrati, raccordi a connessione rapida
Refrigerante compagno	Refrigerante ad acqua a ricircolo attivo (incluso)
Alimentazione	AC 220V - 230V, 50Hz, monofase
Circuito elettrico consigliato	Presse a muro dedicate 16A
Peso netto	260 kg
Dimensioni esterne (LxPxH)	458 x 480 x 466 mm
Certificazione	Certificato CE