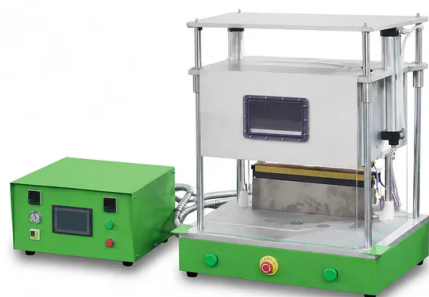


Macchina Tre In Uno Per Diffusione Dell'elettrolita, Pre-Sigillatura E Sigillatura Secondaria Di Batterie

Numero articolo: CC16



introduzione

Ottimizza il flusso di lavoro di produzione delle celle a sacchetto (pouch cell) con questo avanzato sistema tre in uno per la diffusione dell'elettrolita, la pre-sigillatura sottovuoto e la sigillatura secondaria, progettato con matrici di sigillatura in ottone di precisione, controllo termico digitale e una struttura della camera in alluminio resistente alla corrosione per un assemblaggio affidabile delle batterie.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Diffusione dell'elettrolita in celle a sacchetto	Facilita la penetrazione profonda dell'elettrolita in elettrodi spessi multistrato in condizioni di stasi sottovuoto controllata.	Accelera la cinetica di bagnatura dell'elettrolita, riduce l'impedenza interna della cella e migliora la capacità di scarica.
Pre-sigillatura sottovuoto dopo l'iniezione	Esegue il degasaggio sottovuoto immediato e la sigillatura termica temporanea delle celle a sacchetto laminate in alluminio dopo il riempimento con elettrolita.	Previene la contaminazione da umidità e la volatilizzazione del solvente prima dell'inizio del ciclo di formazione della cella.
Degasaggio secondario e sigillatura finale	Esegue la perforazione della camera secondaria, l'evacuazione dei gas di formazione residui e la sigillatura finale dei bordi dopo la fase iniziale di formazione della batteria.	Garantisce la rimozione completa dei gas di decomposizione interni e fornisce una sigillatura permanente ed ermetica del sacchetto.
Impregnazione dell'elettrolita in celle cilindriche	Impiega cicli di stasi assistiti dal vuoto per impregnare i "jelly roll" di formati di batterie cilindriche con elettroliti liquidi viscosi.	Massimizza la saturazione degli elettrodi ed elimina i punti secchi nelle configurazioni di celle cilindriche strettamente avvolte.
Celle allo stato solido e polimeri in gel	Applica legami termici controllati ed evacuazione sottovuoto a elettroliti in gel sperimentali e design di sacchetti multistrato.	Offre un contatto interfacciale uniforme e una robusta sigillatura perimetrale per prototipi avanzati allo stato solido.
Assemblaggio di supercondensatori	Implementa il degasaggio sottovuoto e la sigillatura termica perimetrale per condensatori a doppio strato elettrico e supercondensatori ibridi.	Elimina i vuoti gassosi negli elettrodi di carbonio poroso e garantisce l'integrità dell'imballaggio a prova di perdite.

Parametro di specifica	Dati tecnici (Numero articolo: CC16)
Numero articolo prodotto	CC16
Funzioni integrate	Diffusione elettrolita in stasi, pre-sigillatura sottovuoto, sigillatura finale di degasaggio secondario (3-in-1)
Materiale camera a vuoto	Lega di alluminio ad alta resistenza resistente alla corrosione
Materiale matrice testa di sigillatura	Ottone ad alta conducibilità termica
Lunghezza lama di sigillatura	400 mm
Larghezza bordo di sigillatura standard	5 mm (Dimensioni personalizzate disponibili su richiesta)
Intervallo temperatura operativa	Da ambiente a 250°C (continuamente regolabile)
Precisione controllo temperatura	±2°C
Intervallo tempo di stasi / diffusione	Da 0 a 9999 s (completamente regolabile)

Parametro di specifica	Dati tecnici (Numero articolo: CC16)
Tempo di permanenza termosaldatura	Da 0 a 99 s (regolabile con incrementi di 1 s)
Intervallo pressione termosaldatura	Da 0 a 8 kg/cm ² (continuamente regolabile)
Grado di vuoto finale	≥ -95 kPa (richiede pompa per vuoto esterna)
Parallelismo testa di sigillatura	Indentazione uniforme verificata con carta autocopiante a 3 strati a 0,6 MPa e 200°C
Velocità operativa pneumatica	≥ 180 cicli/ora
Consumo gas compresso	Circa 0,2 L di gas compresso per ciclo di sigillatura
Pressione gas di lavoro richiesta	Da 0,4 a 0,6 MPa
Compatibilità gas di lavoro glovebox	Azionamento cilindro pneumatico compatibile con gas di lavoro di glovebox inerti corrispondenti
Potenza elemento riscaldante	Tubi a cartuccia riscaldante interna da 500 W
Consumo energetico totale (riscaldamento)	Circa 1,0 kW
Alimentazione elettrica	220V AC, 50 Hz
Dimensioni macchina principale (L × P × A)	710 mm × 560 mm × 640 mm
Dimensioni unità di controllo (L × P × A)	450 mm × 400 mm × 260 mm
Peso netto totale attrezzatura	Circa 60 kg