

Ручной Горячий Пресс 10Т, Платформа Микротермического Пресса 15Т С Программируемым Сенсорным Управлением

Артикул: XP18



введение

Откройте для себя ручной горячий пресс 10Т от KINTEK — платформу микротермического пресса 15Т с 7-дюймовым программируемым сенсорным экраном, сверхузким основанием 260 мм, двухзонным нагревом до 300°C и программируемыми многоступенчатыми профилями отверждения. Идеально подходит для полимерных лабораторий и исследований аккумуляторов. Запросите коммерческое предложение.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Формование полимерных композитов	Прецизионное горячее прессование армированных волокном или наполненных частицами термопластичных листов для образцов механических испытаний.	Обеспечивает равномерную толщину и бесдефектное уплотнение в контролируемых формах 4,0 мм.
Пленки твердотельных электролитов	Обработка тонкопленочных твердых электролитов для аккумуляторов следующего поколения (Li-ion и Na-ion) в инертных атмосферах.	Совместимость с перчаточным боксом и интегрированное программирование поддерживают чистоту материалов и целостность пленок.
Отверждение полиимида (PI)	Высокотемпературное отверждение полиимидных пленок, используемых в гибкой электронике и аэрокосмических композитах.	Быстрый нагрев до 300°C с модулем Turbo 2800 Вт сокращает циклы отверждения и повышает производительность.
Подготовка образцов для характеристики полимеров	Подготовка идеально плоских дисков или пластин для реологического, механического и термического анализа (DMA, DSC).	Усилие 15Т и точный контроль $\pm 1^\circ\text{C}$ гарантируют воспроизводимую геометрию образцов.
Углепластик (CFRP)	Производство ламинатов CFRP для аэрокосмической отрасли и исследований по снижению веса в автомобильной промышленности.	Равномерная плита 200x200 мм и высокая жесткость предотвращают коробление во время ламинирования под высоким давлением.
Калибровка электродов аккумуляторов	Уплотнение покрытых электродных листов (катод/анод) для повышения плотности энергии и срока службы цикла.	Программируемые многоступенчатые профили позволяют выполнять постепенное уплотнение без повреждения покрытий активного материала.
Изучение формы памяти биополимеров	Термомеханическое программирование полимеров с памятью формы для прототипов биомедицинских устройств.	Сохранение профилей на сенсорном экране позволяет точное воспроизведение многоступенчатых тепловых циклов.
Ламинирование керамических лент	Предварительное ламинирование керамических сырых лент перед спеканием для производства многослойных конденсаторов или твердооксидных топливных элементов (SOFC).	Равномерное распределение давления и нагретые плиты улучшают межслойное сцепление без выгорания связующего.

Параметр	Значение
Модель	XP18
Макс. усилие	0 - 15,0 тонн (0 - 150 кН)
Размер плит	200 x 200 мм

Параметр	Значение
Макс. расстояние открытия	50 мм
Панель управления	7-дюймовый программируемый сенсорный экран (Aura-Touch™)
Габариты (Ш × Г × В)	260 × 347 × 422 мм
Чистый вес	Прибл. 130 кг

Спецификация	☐ Конфигурация CORE	☐ Конфигурация TURBO
Температурный диапазон	КТ до 250 °C	КТ до 300 °C
Макс. мощность нагрева	1600 Вт (2 × 800 Вт)	2800 Вт (2 × 1400 Вт)
Требования к питанию	АС 220V / 50Hz (однофазный)	АС 220V / 60Hz (по заказу)
Метод охлаждения	Встроенные каналы водяного охлаждения (подключение к внешнему чиллеру)	Встроенные каналы охлаждения с рекомендуемым комплектом чиллера для быстрого охлаждения
Рекомендуемые применения	Рутинные испытания полимеров, стандартные композиты	Твердотельные электролиты, отверждение PI, высокопроизводительное прототипирование