

# 30-Тонная Ручная Термопресс С Интегрированным Рециркуляционным Охладителем Для Быстрого Теплового Циклирования

Артикул: XP09



## введение

30-тонный ручной гидравлический термопресс с интегрированным активным охлаждением для полимеров, композитов и электронных ламинатов. Прецизионный контроль температуры до 300°C, плиты 300x300 мм и жесткая рама весом 260 кг обеспечивают однородность образцов. Комплектуется охладителем для быстрого циклирования. Сертифицирован по CE, готов к работе.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Вулканизация полимеров	Отверждение листов натурального и синтетического каучука при точно контролируемых температуре и давлении для оптимизации плотности сшивки при исследованиях прокладок, уплотнений и шин.	Равномерный нагрев по большим плитам и возможность быстрой закачки предотвращают переотверждение и обеспечивают стабильные механические свойства.
Ламинирование композитных панелей	Консолидация препрегов из углеродного, арамидного или стекловолокна в жесткие панели для аэрокосмического и автомобильного прототипирования.	Рама с нулевым прогибом гарантирует равномерную толщину и склейку без пустот, что критически важно для структурной целостности.
Ламинирование гибких электронных схем	Многослойное ламинирование гибких полиимидных схем, мембранных переключателей и подложек RFID-антенн.	Сверхплоские плиты и контролируемое охлаждение минимизируют коробление, обеспечивая надежное совмещение слоев и электрическую непрерывность.
Прессование электродов/листов для аккумуляторов	Уплотнение катодных и анодных пленок, слоев твердого электролита для литий-ионных и аккумуляторов нового поколения.	Интегрированный охлаждающий обеспечивает быстрое закаливание для стабилизации метастабильных фаз и достижения точного уровня пористости.
Горячее тиснение микро/наноструктур	Копирование микрожидкостных каналов, оптических решеток и рельефных поверхностных структур на термопластичные подложки.	Параллельность плит на микронном уровне обеспечивает равномерное воспроизведение глубины и минимальные остаточные напряжения на больших площадях.
Спекание ПТФЭ / Высокопроизводительных полимеров	Спекание и прессование в расплаве порошков ПТФЭ, СВМПЭ, ПЭЭК или полиимида в листы или заготовки.	Большая площадь равномерного нагрева устраняет холодные зоны, достигая гомогенной кристалличности и размерной стабильности.
Отверждение резины для испытаний по ASTM/ISO	Изготовление тестовых пластин из резины для испытаний на реометре, растяжение и твердость по ASTM D2084, D3182.	Точные профили давления и температуры обеспечивают воспроизводимые условия испытаний, гарантируя достоверное межлабораторное сравнение.
Ламинирование медицинских изделий	Прессование биосовместимых пленок, диагностических тест-полосок и трансдермальных пластырей с контролируемой температурой и давлением.	Тонкий тепловой контроль предотвращает деградацию термочувствительных биоматериалов при достижении прочного ламинирования.
Прессование панелей из CFRP для аэрокосмической отрасли	Отверждение слоев препрега из углеродного волокна для конструкционных деталей самолетов под контролируемым давлением и вакуумом.	Рама с нулевым прогибом и быстрое охлаждение обеспечивают контролируемую кристалличность и минимальную пористость.

Параметр	Спецификация
Идентификатор модели	XP09
Номинальное усилие смякания	0.0 - 30.0 Метрических Тонн (0 - 300 кН)
Привод пресса	Двухступенчатый ручной гидравлический насос
Расстояние между плитами (макс. раскрытие)	50 мм
Диапазон температур	0.0°C - 300.0°C (независимое управление двумя плитами)
Размеры плит (Ш×Г)	300 × 300 мм
Мощность системы нагрева	3000 Вт (2 × нагревателя по 1500 Вт на плиту)
Охлаждение плит	Интегрированные медные каналы для хладагента, быстроразъемные соединения
Сопутствующий охладитель	Активный рециркуляционный водяной охладитель (включен)
Электропитание	АС 220V - 230V, 50Гц, однофазное
Рекомендуемая электрическая цепь	Выделенная розетка на 16А
Вес нетто	260 кг
Габаритные размеры (Ш×Г×В)	458 × 480 × 466 мм
Сертификация	Сертифицировано CE