

# Лабораторный Горячий Пресс Раздельного Типа 30 Тонн С Нагреваемыми Плитами 300X300 Мм И Пид-Регулированием

Артикул: XP40



## введение

Лабораторный горячий пресс раздельного типа с усилием 30 тонн, нагреваемыми плитами 300x300 мм, ПИД-регулированием температуры и давления, 5 программируемыми этапами, водяным охлаждением, независимым нагревом двух зон. Доступны стандартная версия до 300°C и высокотемпературная до 500°C. Идеально подходит для исследований аккумуляторов и точной подготовки образцов. Сертификат CE.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Каландрирование электродов аккумуляторов	Точное уплотнение покрытых фольг электродов для достижения заданной пористости и толщины после нанесения покрытия с использованием контролируемого тепла и давления.	Увеличивает энергетическую плотность и улучшает адгезию, снижая расслаивание при сборке элементов.
Консолидация твердотельных электролитов	Переработка порошков стекло-керамических или сульфидных электролитов в плотные пеллеты или тонкие пленки для полностью твердотельных аккумуляторов.	Достигает плотности, близкой к теоретической, критически важной для высокой ионной проводимости и низкого межфазного сопротивления.
Изготовление полимерных мембран	Горячее прессование термопластичных полимеров в равномерные пленки контролируемой толщины для мембран топливных элементов или компонентов медицинских устройств.	Устраняет микропоры и обеспечивает постоянные механические и транспортные свойства.
Производство керамических подложек	Ламинирование керамических лент и их спекание под давлением для получения плоских, высокопрочных подложек для электронных корпусов.	Минимизирует коробление и дает подложки с отличной теплопроводностью.
Разработка композитных материалов	Консолидация препрегов, армированных углеродным волокном, или металломатричных композитов при программируемом нагреве и давлении.	Производит высокопроизводительные детали с оптимизированной объемной долей волокна и низким содержанием пустот.
Горячее тиснение микроструктур	Репликация микро- или наномасштабных узоров в полимерные или стеклянные подложки с использованием нагретой плиты и точного давления.	Позволяет создавать экономичные прототипы микрожидкостных чипов и оптических решеток.
Формулирование фармацевтических таблеток	Моделирование сжатия таблеток производственного масштаба для изучения работы вспомогательных веществ и оптимизации состава при контролируемой температуре.	Ускоряет разработку состава с использованием малых количеств образцов.
Подготовка геологических образцов	Формование сплавленных бус для анализа XRF путем прессования горных пород в однородные стеклянные диски под высоким давлением и температурой.	Улучшает точность анализа за счет исключения влияния размера частиц.

Параметр	XP40-S (Стандарт)	XP40-H (Высокотемп.)
Максимальное давление	0-30 тонн	0-30 тонн
Размер плит	300 × 300 мм	300 × 300 мм

Параметр	XP40-S (Стандарт)	XP40-H (Высокотемп.)
Рабочая температура	0-300°C	0-500°C
Мощность нагрева	6,000 Вт (2 × 3,000 Вт)	6,000 Вт (2 × 3,000 Вт)
Контроль температуры	Программируемый ПИД-контроллер	Программируемый ПИД-контроллер
Контроль давления	Автоматическое удержание давления с ПИД замкнутым контуром	Автоматическое удержание давления с ПИД замкнутым контуром
Ход поршня	50 мм	50 мм
Максимальное расстояние между плитами	150 мм	150 мм
Способ охлаждения	Циркуляционное водяное охлаждение (совместимо с внешним чиллером)	Циркуляционное водяное охлаждение (совместимо с внешним чиллером)
Интерфейс управления	7-дюймовый промышленный сенсорный экран	7-дюймовый промышленный сенсорный экран
Питание	АС 220-240 В, однофазное, 50/60 Гц (требуется выделенный автомат 32 А)	АС 220-240 В, однофазное, 50/60 Гц (требуется выделенный автомат 32 А)
Габариты (Основной блок)	700 × 400 × 600 мм	700 × 400 × 600 мм
Чистый вес	Прибл. 280 кг	Прибл. 290 кг
Сертификация	CE	CE