

400-Мм Машина Для Непрерывного И Прерывистого Щелевого Нанесения Покрытия

Артикул: TB19



введение

400-мм машина для непрерывного и прерывистого щелевого нанесения покрытия для точного нанесения электродных материалов литий-ионных аккумуляторов с электрической сушкой, контролируемой подачей полотна и настраиваемым экструзионным нанесением для производства катодов и анодов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Подготовка катода из литий-железо-фосфата	Наносит суспензию LFP в NMP на алюминиевую фольгу для подготовки листа положительного электрода.	Поддерживает ширину покрытия катода до 300 мм и массу покрытия от 100 до 250 г/м².
Разработка тройного катодного электрода	Наносит тройные и аналогичные системы суспензий положительных электродов на алюминиевую фольгу перед сушкой и перемоткой.	Обеспечивает заданное окно суспензии катода с содержанием твердых веществ 40-85 мас.% и вязкостью 5000-15 000 мПа·с.
Производство графитовых анодных листов	Наносит графитовую суспензию в деионизированной воде на медную фольгу для обработки отрицательного электрода.	Поддерживает условия суспензии анода с содержанием твердых веществ 35-65 мас.% и вязкостью 3000-8000 мПа·с.
Прерывистое нанесение рисунка электрода	Производит разделенные сегменты с покрытием для конструкций электродов, требующих непокрытых промежутков между зонами покрытия.	Минимальная длина промежутка составляет 5 мм, а минимальная длина покрытия — 30 мм при скорости нанесения ≤5 м/мин.
Непрерывное нанесение покрытия на полотно электрода	Производит непрерывно покрытое полотно электрода из алюминиевой или медной фольги для последующих операций сборки ячеек.	Объединяет нанесение покрытия, 2-метровую электрическую сушку, тягу и перемотку в одном определенном пути материала.
Оптимизация процесса НИОКР аккумуляторов	Оценивает взаимосвязь между системой материалов, толщиной покрытия, содержанием твердых веществ, температурой и скоростью нанесения.	Указанный диапазон скорости нанесения 0,5-1,5 м/мин обеспечивает эталон для обоих типов электродов.
Пилотные испытания обработки фольги	Пропускает фольгу для электродов указанной ширины и толщины через стадии размотки, нанесения покрытия, сушки, тяги и перемотки.	Вмещает алюминиевую или медную фольгу шириной 100-320 мм в пределах указанных диапазонов толщины фольги.

Номер позиции продукта	Параметр	Спецификация
TB19	Назначение оборудования	Прецизионное нанесение покрытия на листы положительных и отрицательных электродов литий-ионных аккумуляторов; равномерно наносит подготовленную суспензию на подложку, сушит ее и перематывает для последующей обработки.
TB19	Конфигурация покрытия	Экструзионное нанесение; настраивается в соответствии с требованиями пользователя.
TB19	Основные компоненты оборудования	Узел размотки, узел нанесения покрытия, узел печи, узел тяги, узел перемотки, система электрического управления.
TB19	Количество узлов размотки	1 комплект.
TB19	Конфигурация размотки	Однопозиционная; ручная смена рулона.

Номер позиции продукта	Параметр	Спецификация
TB19	Количество узлов нанесения покрытия	1 комплект.
TB19	Количество узлов печи	1 комплект.
TB19	Конфигурация печи	Однослойная; 2 м × 1 секция = 2 м; электрический нагрев.
TB19	Количество узлов тяги	1 комплект.
TB19	Количество узлов перемотки	1 комплект.
TB19	Конфигурация перемотки	Однопозиционная; ручная смена рулона.
TB19	Количество систем электрического управления	1 комплект.
TB19	Ширина валика	400 мм.
TB19	Механическая скорость, без нагрузки	Макс: 3 м/мин.
TB19	Диаметр рулона размотки	Макс. ф200 мм.
TB19	Грузоподъемность размотки	Макс. 100 кг.
TB19	Спецификация втулки размотки	Внутренний диаметр 3 дюйма, примерно 76,2 мм; длина ≤450 мм.
TB19	Материал втулки размотки	Металл, АБС-пластик, бумажная втулка.
TB19	Диаметр рулона перемотки	Макс. ф200 мм.
TB19	Грузоподъемность перемотки	Макс. 100 кг.
TB19	Спецификация втулки перемотки	Внутренний диаметр 3 дюйма, примерно 76,2 мм; длина ≤450 мм.
TB19	Материал втулки перемотки	Металл, АБС-пластик, бумажная втулка.
TB19	Метод нагрева печи	Электрический нагрев.
TB19	Структура печи	1 секция × 2 м/секция = 2 м; однослойная.
TB19	Температура печи	Макс: 140°C.

Номер позиции продукта	Параметр подложки	Положительный электрод	Отрицательный электрод
TB19	Подложка	Алюминиевая фольга	Медная фольга
TB19	Ширина (мм)	100□ 320	100□ 320
TB19	Толщина (мкм)	9□ 25	6□ 20

Номер позиции продукта	Параметр суспензии	Положительный электрод	Отрицательный электрод
TB19	Материал	Литий-железо-фосфат, тройные системы и др.	Графит
TB19	Растворитель	NMP	Деионизированная вода
TB19	Содержание твердых веществ (мас.%)	40□ 85	35□ 65
TB19	Удельный вес суспензии (г/см³)	1,5□ 3,0	1,0□ 2,0
TB19	Вязкость (мПа·с)	5000-15000	3000-8000

Номер позиции продукта	Параметр покрытия	Положительный электрод	Отрицательный электрод
TB19	Метод нанесения	Непрерывное нанесение, прерывистое щелевое нанесение	Непрерывное нанесение, прерывистое щелевое нанесение
TB19	Ширина покрытия (мм)	Макс: 300	Макс: 300

Номер позиции продукта	Параметр покрытия	Положительный электрод	Отрицательный электрод
ТВ19	Толщина сухого покрытия с одной стороны (мкм)	50 250	50 250
ТВ19	Вес покрытия с одной стороны (г/м²)	100 250	80 200
ТВ19	Скорость нанесения (м/мин)	0,5 1,5	0,5 1,5