

# Автоматический Лабораторный Горячий Пресс 90 Тонн С Плитами 300X300 Мм, Точность Давления 2%, Температура 200 °C

Артикул: XP62



## введение

Откройте для себя автоматический лабораторный горячий пресс высокого давления с усилием 90 тонн и нагреваемыми плитами 300x300 мм, обеспечивающий точность давления 0,2% и ПИД-регулирование температуры до 200°C. Идеально подходит для производства электродов батарей, формования высокопроизводительных полимеров, упаковки полупроводников и отверждения композитов. Запросите коммерческое предложение сегодня.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Производство сухих электродов литиевых батарей	Уплотнение порошковых активных материалов и связующих в плотные листы электродов при точно контролируемых тепле и давлении. Емкость 90 тонн и равномерная температура обеспечивают однородную плотность и сильное сцепление с токосъемниками.	Максимизирует плотность электрода и электропроводность, что приводит к улучшению емкости батареи и сроку службы цикла.
Формование высокопроизводительных полимеров	Компрессионное формование передовых термопластов, таких как PEEK, полиимиды и листы PTFE, при температурах до 200°C. Точные профили температуры и давления системы позволяют производить тонкие, плоские и размерно-стабильные полимерные пленки и пластины.	Производит детали без пустот, механически прочные, с отличной отделкой поверхности и воспроизводимым допуском по толщине.
Герметизация полупроводниковых устройств	Крупногабаритное соединение и герметизация под высоким давлением кристаллов полупроводников, пластин или пакетов. Точность давления 0,2% обеспечивает равномерное уплотнение без повреждения хрупких электронных структур.	Обеспечивает герметичные пакеты с минимальными напряжениями, критически важные для высоконадежной микроэлектроники.
Отверждение термореактивных композитов	Компрессионное отверждение с подогревом толстых слоистых композитных материалов, армированных волокном, таких как препреги из углеродного волокна. Программируемые циклы позволяют контролировать нагрев, приложение давления и этапы охлаждения для достижения оптимального сшивания.	Обеспечивает полностью консолидированные, высокопрочные композитные компоненты с минимальным количеством пустот.
Уплотнение порошков для исследований спекания	Подготовка сырых заготовок из керамических или металлических порошков для последующего спекания. Высокое давление пресса и программируемое время выдержки создают равномерную сырую плотность, необходимое условие для получения бездефектных спеченных тел.	Повышает воспроизводимость в исследовании материалов и разработке новых процессов спекания.
Ламинирование и спекание пленок PTFE	Наслаивание и соединение пленок PTFE при одновременном нагреве и давлении для создания толстых, однородных листов. Равномерное распределение температуры предотвращает расслоение и обеспечивает постоянные электрические и механические свойства.	Результат — монолитные листы с превосходной химической стойкостью и диэлектрической прочностью.

Параметр	Характеристика	Примечания
----------	----------------	------------

Модель	XP62	—
Макс. усилие	0 - 90 тонн (900 кН)	Автоматическое гидравлическое управление PIDS
Точность давления	±0,2%	Высокоточный датчик давления
Рабочая температура	0 - 200 °C (макс. 200 °C)	Разработан для точного горячего прессования при средних температурах
Контроль температуры	ПИД программируемый, 7-дюймовый сенсорный экран	Программирование и мониторинг многоступенчатых профилей
Мощность нагрева плит	3500 Вт	Плавный, равномерный нагрев без перегулирования
Размер плит	300 × 300 мм	—
Макс. поверхностное давление	~100 Бар (10 МПа)	Возможность тяжелого уплотнения
Питание	Перем. 220 В / 50 Гц, одна фаза; прикл. 15,9 А	Требуется dedicated розетка на 16 А
Габаритные размеры	600 × 520 × 650 мм (Ш × Г × В)	Низкопрофильное настольное исполнение
Чистый вес	350 кг	Тяжелого типа; убедитесь в достаточной опорной способности пола