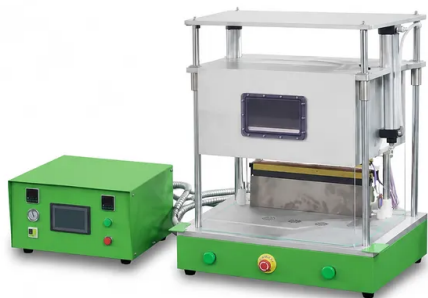


Установка «Три В Одном» Для Диффузии Электролита, Предварительной И Вторичной Герметизации Аккумуляторов

Артикул: CC16



ВВЕДЕНИЕ

Оптимизируйте рабочий процесс производства пакетных аккумуляторов с помощью этой передовой системы «три в одном» для диффузии электролита, предварительной вакуумной герметизации и вторичной герметизации. Устройство оснащено прецизионными латунными сварочными головками, цифровым термоконтролем и камерой из коррозионностойкого алюминия для надежной сборки аккумуляторов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Диффузия электролита в пакетных ячейках	Обеспечивает глубокое проникновение электролита в толстые многослойные электроды при контролируемых условиях вакуумной выдержки.	Ускоряет кинетику смачивания электролитом, снижает внутреннее сопротивление ячейки и улучшает разрядные характеристики.
Вакуумная предварительная герметизация после заливки	Выполняет немедленную вакуумную дегазацию и временную термогерметизацию ячеек в алюминиевой ламинированной оболочке после заливки электролита.	Предотвращает загрязнение влагой и испарение растворителя перед началом циклов формирования ячейки.
Вторичная дегазация и окончательная герметизация	Выполняет прокол камеры, удаление остаточных газов формирования и окончательную герметизацию краев после этапа первичного формирования аккумулятора.	Обеспечивает полное удаление внутренних газов разложения и создает постоянный герметичный шов.
Пропитка электролитом цилиндрических ячеек	Использует циклы вакуумной выдержки для пропитки рулонов цилиндрических аккумуляторов вязкими жидкими электролитами.	Максимизирует насыщение электродов и устраняет сухие участки в плотно намотанных конфигурациях цилиндрических ячеек.
Твердотельные и гелевые полимерные ячейки	Применяет контролируемое термосклеивание и вакуумную откачку для экспериментальных гелевых электролитов и многослойных пакетных конструкций.	Обеспечивает равномерный межфазный контакт и надежную периферийную герметизацию для передовых твердотельных прототипов.
Сборка суперконденсаторов	Выполняет вакуумную дегазацию и периферийную термогерметизацию для электрических двухслойных конденсаторов и гибридных суперконденсаторов.	Устраняет газовые пустоты в пористых углеродных электродах и гарантирует герметичность упаковки без утечек.

Параметр спецификации	Технические данные (Артикул: CC16)
Артикул продукта	CC16
Интегрированные функции	Диффузия электролита, вакуумная предварительная герметизация, вторичная дегазация и окончательная герметизация (3-в-1)
Материал вакуумной камеры	Высокопрочный коррозионностойкий алюминиевый сплав
Материал сварочной головки	Латунь с высокой теплопроводностью
Длина сварочного лезвия	400 мм

Параметр спецификации	Технические данные (Артикул: CC16)
Стандартная ширина шва	5 мм (другие размеры по запросу)
Диапазон рабочих температур	От комнатной до 250°C (плавная регулировка)
Точность контроля температуры	±2°C
Диапазон времени выдержки/диффузии	0-9999 с (полностью регулируемый)
Время выдержки при термогерметизации	0-99 с (регулировка с шагом 1 с)
Диапазон давления герметизации	0-8 кг/см ² (плавная регулировка)
Предельный уровень вакуума	≥ -95 кПа (требуется внешний вакуумный насос)
Параллельность сварочных головок	Проверена равномерность оттиска с помощью копировальной бумаги при 0,6 МПа и 200°C
Пневматическая скорость работы	≥ 180 циклов/час
Расход сжатого газа	Около 0,2 л сжатого газа на цикл герметизации
Необходимое давление рабочего газа	0,4-0,6 МПа
Совместимость с рабочим газом бокса	Привод пневмоцилиндра совместим с инертными рабочими газами перчаточных боксов
Мощность нагревательного элемента	Внутренние нагревательные картриджи 500 Вт
Общая потребляемая мощность (нагрев)	Около 1,0 кВт
Электропитание	220 В переменного тока, 50 Гц
Габариты основного устройства (Д × Ш × В)	710 мм × 560 мм × 640 мм
Габариты блока управления (Д × Ш × В)	450 мм × 400 мм × 260 мм
Общий вес оборудования нетто	Около 60 кг