

Машина Для Переноса Покрытия На Электроды Литий-Ионных Аккумуляторов (Рулонная Установка Для Нанесения Шлама)

Артикул: ТВ30



введение

Эта прецизионная рулонная установка для нанесения покрытий, разработанная для передовых исследований в области аккумуляторов и пилотных линий, обеспечивает равномерное нанесение электродного шлама, стабильный контроль натяжения полотна и эффективную электрическую сушку при температуре до 140°C для оптимизации выхода продукции при производстве катодов и анодов, а также улучшения характеристик ячеек.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Производство катодов для литий-ионных аккумуляторов	Прецизионное нанесение методом переноса высоковязких катодных шламов (NMC, LFP, LCO, NCA) на непрерывную алюминиевую фольгу-токосъемник.	Поддерживает однородную поверхностную нагрузку и предотвращает миграцию связующего во время термической сушки, максимизируя плотность энергии.
Производство анодов для литий-ионных аккумуляторов	Высокоравномерное нанесение графитовых, кремний-углеродных или твердоуглеродных шламов на тонкие медные подложки.	Устраняет проколы и поверхностные неровности, обеспечивая стабильное формирование SEI и длительный срок службы.
НИОКР в области твердотельных аккумуляторов	Рулонное нанесение композитных шламов твердых электролитов и прекурсоров сухих пленок на несущие пленки или обработанные электроды.	Обеспечивает жесткий допуск по толщине, необходимый для низкого межфазного сопротивления в архитектурах твердотельных ячеек.
Нанесение покрытия на электроды суперконденсаторов	Нанесение шлама активированного угля с высокой удельной площадью поверхности на травленную алюминиевую фольгу для ионисторов (EDLC).	Обеспечивает глубокое механическое сцепление и низкое внутреннее сопротивление (ESR) за счет равномерной сушки полотна.
Производство натрий-ионных аккумуляторов	Непрерывное нанесение шлама для твердоуглеродных анодов и катодов на основе берлинской лазури или оксидов переходных металлов на алюминиевые токосъемники.	Легко адаптируется к различным составам растворителей и реологическим профилям без необходимости модификации оборудования.
Передовое пилотное производство ячеек	Быстрое прототипирование и пилотная проверка новых составов связующих, токопроводящих добавок и специализированных химических составов аккумуляторов.	Минимизирует отходы сырья благодаря возможности быстрой смены рулонов и точному управлению полотном при коротких тестовых запусках.

Категория параметра	Детали спецификации (ТВ30)
Идентификатор модели продукта	ТВ30
Ширина поверхности вала	400 мм
Механическая скорость (без нагрузки)	Макс. 3 м/мин
Диаметр рулона размотки	Макс. ф200 мм

Категория параметра	Детали спецификации (ТВ30)
Максимальная нагрузка на размотке	Макс. 100 кг
Размеры втулки размотки	Внутренний диаметр: 3 дюйма (~76,2 мм); Длина: ≤ 450 мм
Совместимость материалов втулки размотки	Металл, АБС-пластик, бумажная втулка
Диаметр рулона намотки	Макс. φ200 мм
Максимальная нагрузка на намотке	Макс. 100 кг
Размеры втулки намотки	Внутренний диаметр: 3 дюйма (~76,2 мм); Длина: ≤ 450 мм
Совместимость материалов втулки намотки	Металл, АБС-пластик, бумажная втулка
Архитектура сушильной печи	Однослойная, 1 секция × 2 м / секция (Общая длина: 2 м)
Метод нагрева сушки	Высокоэффективный электрический нагрев
Максимальная температура печи	Макс. 140°C
Функциональные модульные секции	Узел размотки, головка нанесения покрытия, сушильная печь, узел тяги, узел намотки, система электрического управления