

Ручной Нагревательный Лабораторный Пресс На 30 Тонн С Водяным Охлаждением И Прямоугольными Плитами 250X350 Мм Для Уплотнения Материалов

Артикул: XP11



введение

Тяжелый ручной гидравлический горячий пресс на 30 тонн с быстрым нагревом 4800 Вт, водяным охлаждением, прямоугольной плитой 250×350 мм и 7-дюймовым сенсорным контроллером для передовых исследований материалов, литья полимеров и уплотнения в твердом состоянии с точным замкнутым тепловым контролем.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Передовое литье полимеров	Прессование термопластов, реактопластов и эластомеров в прямоугольные листы или испытательные образцы.	Равномерный нагрев и высокое давление обеспечивают получение деталей без пустот и стабильных размеров.
Изготовление композитных материалов	Раскладка и консолидация армированных волокном композитов, препрегов и ламинатов.	Большая площадь плит и контролируемые термические циклы отверждения улучшают межфазное сцепление и механические свойства.
Прессование электродов твердотельных батарей	Уплотнение порошковых электродов и твердых электролитов для батарей следующего поколения.	Высокое усилие достигает необходимой плотности, а точный контроль температуры предотвращает деградацию чувствительных материалов.
Термоформование термопластов	Пресс-формовка нагретых листов термопластов в 3D-формы.	Быстрый нагрев и программируемое охлаждение обеспечивают эффективное время цикла и точное воспроизведение.
Ламинация керамики	Наслаивание и уплотнение керамических сырых лент или подложек.	Равномерное распределение давления и параллельность на уровне микронов обеспечивают ламинацию без трещин.
Ламинация тонких пленок	Горячее прессование многослойных полимерных пленок или мембран.	Водяное охлаждение быстро стабилизирует слои, предотвращая термическую деформацию.
Исследования и прототипирование	Общие исследования в области материаловедения, требующие переменного давления, температурных профилей и размеров образцов.	Гибкое программирование на сенсорном экране и прочная конструкция accommodate разнообразные экспериментальные протоколы.
Сборка для батарейных исследований	Прессование монетных элементов, элементов в мягком корпусе и стопок компонентов при контролируемом нагреве.	Высокая точность и повторяемость поддерживают разработку технологий накопления энергии.

Параметр	Значение
Номер модели	XP11
Диапазон тоннажа прессования	0,0 - 30,0 Метрических тонн (0 - 300 кН)
Гидравлический привод	Двухступенчатый высокоэффективный ручной насос (низкая ступень: большой рабочий объем; высокая ступень: точный контроль давления)
Максимальный раскрытие плит	50 мм

Параметр	Значение
Активная площадь плит	250 × 350 мм (Прецизионно шлифованные прямоугольные плиты из сплава)
Конструкция рамы	Усиленная порталная с двумя стойками; масса 230 кг для экстремальной жесткости

Параметр	Значение
Диапазон контроля температуры	0,0 °C до 300,0 °C (Программируемые многосегментные ramp-ы)
Общая мощность нагрева	4800 Вт (Двойные встроенные высокоплотные нагреватели в верхней и нижней плитах)
Интерфейс контроллера	7-дюймовый цветовой емкостный сенсорный экран (HMI температуры и давления)
Система охлаждения	Встроенные контуры водяного охлаждения плит с портами быстрого разъема
Электропитание	АС 220V – 230V / 50Гц, однофазное
Требуемый ток	Выделенная линия 32А (вилка CEE 32А синяя или жесткий монтаж; стандартные розетки 10А/16А запрещены)

Параметр	Значение
Чистый вес	230 кг
Внешние размеры (Ш×Г×В)	458 × 473 × 466 мм
Требование к монтажу	Тяжелая усиленная стальная рабочая поверхность или бетонный постамент; не подходит для стандартных столов
Правило центрирования плит	Образец должен быть расположен в геометрическом центре для предотвращения повреждения от внецентренной нагрузки
Сертификаты	Сертифицирован CE
Гарантия	12 месяцев