

Ручной Лабораторный Пресс 30 Тонн С Нагревом, Водяным Охлаждением И Прямоугольными Плитами 250×350 Мм Для Уплотнения Материалов

Артикул: XP11



введение

Тяжелый ручной гидравлический горячий пресс 30 тонн с быстрым нагревом мощностью 4800 Вт, водяным охлаждением, прямоугольной плитой 250×350 мм и 7-дюймовым сенсорным контроллером для современных материаловедческих исследований, формования полимеров и твердотельного уплотнения с точным замкнутым тепловым регулированием.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Формование современных полимеров	Компрессионное формование термопластов, реактопластов и эластомеров в прямоугольные листы или испытательные образцы.	Равномерный нагрев и высокое давление гарантируют получение деталей без пустот с стабильными размерами.
Изготовление композитных материалов	Укладка и консолидация волокнистых армированных композитов, препрегов и ламинатов.	Большая площадь плит и контролируемые циклы термоотверждения улучшают межфазное сцепление и механические свойства.
Прессование электродов твердотельных аккумуляторов	Уплотнение порошковых электродов и твердых электролитов для аккумуляторов нового поколения.	Высокий тоннаж позволяет достичь требуемой плотности, а точное температурное регулирование предотвращает деградацию чувствительных материалов.
Термоформование термопластов	Прессовое формование нагретых листов термопласта в объемные 3D-формы.	Быстрый нагрев и программируемое охлаждение обеспечивают эффективную длительность циклов и точное воспроизведение формы.
Керамическая ламинация	Послойная укладка и уплотнение керамических зеленых лент или подложек.	Равномерное распределение давления и параллельность на уровне микрон гарантируют получение ламината без трещин.
Тонкопленочная ламинация	Горячее прессование многослойных полимерных пленок или мембран.	Водяное охлаждение быстро стабилизирует слои, предотвращая термическую деформацию.
Исследования и прототипирование	Общие материалыедческие исследования, требующие переменного давления, температурных профилей и различных размеров образцов.	Гибкое программирование через сенсорный экран и прочная конструкция позволяют реализовать разнообразные экспериментальные протоколы.
Исследования и сборка аккумуляторов	Прессование таблеточных, пакетных аккумуляторов и стеков компонентов при контролируемой температуре.	Высокая точность и воспроизводимость поддерживают разработку технологий накопления энергии.

Параметр	Значение
Номер модели	XP11
Диапазон усилия сжатия	0,0 – 30,0 метрических тонн (0 – 300 кН)
Гидравлический привод	Двухступенчатый высокоэффективный ручной насос (низкая ступень: большой объем; высокая ступень: точное регулирование давления)

Параметр	Значение
Максимальное раскрытие плит	50 мм
Рабочая площадь плит	250 × 350 мм (прецизионно шлифованные прямоугольные плиты из сплава)
Структура рамы	Усиленная двухстоечная порталная; масса 230 кг для экстремальной жесткости

Параметр	Значение
Диапазон регулирования температуры	0,0 °C до 300,0 °C (программируемые многосегментные подъемы)
Общая мощность нагрева	4800 Вт (два встроенных высокоплотных нагревателя в верхней и нижней плитах)
Интерфейс контроллера	7-дюймовый цветной емкостной сенсорный экран (человеко-машинный интерфейс для управления температурой и давлением)
Система охлаждения	Встроенные контуры водяного охлаждения плит со штуцерами быстрого отключения
Электропитание	Переменный ток 220В – 230В / 50Гц, однофазное
Требуемый ток	Выделенная линия 32А (синяя вилка CEE 32А или жесткое подключение; использование стандартных розеток 10А/16А запрещено)

Параметр	Значение
Собственный вес	230 кг
Внешние размеры (Ш×Г×В)	458 × 473 × 466 мм
Требование к монтажу	Тяжелый усиленный стальной рабочий стол или бетонный постамент; не подходит для стандартных столов
Правило центрирования плиты	Образец должен быть размещен в геометрическом центре для предотвращения повреждений от внецентровой нагрузки
Сертификация	Сертификат CE
Гарантия	12 месяцев