

# Ручной Горячий Пресс С Цифровым Двухзонным Нагревом Для Точных Лабораторных Работ

Артикул: XP05



## введение

Откройте для себя наш ручной горячий пресс с цифровым двухзонным нагревом до 300°C и усилием 5 тонн. Компактный дизайн, моноблочная гидравлическая система без протечек и 7-дюймовый сенсорный экран для точных лабораторных прессований. Запросите коммерческое предложение сегодня.

[Узнать больше](#)

Область применения	Описание	Ключевое преимущество
Ламинирование электролита для твердотельных батарей	Создание плотных, безтрещинных керамических или полимерных слоев электролита для твердотельных элементов путем приложения контролируемого тепла (до 300°C) и равномерного давления.	Цифровая обратная связь по усилию в реальном времени предотвращает избыточное давление, которое может вызвать микротрещины в хрупких электролитных пленках.
Производство полимерных мембран	Горячее прессование различных термопластичных полимерных пленок, включая полиимид (PI), полиэтилентерефталат (PET) и полиэфирэфиркетон (PEEK), а также эластомерных листов для достижения желаемой толщины и кристалличности.	Независимый двухзонный нагрев обеспечивает равномерную температуру плит, избегая локальных холодных точек, которые вызывают коробление пленки или неоднородность свойств.
Приготовление таблеток для ИК-Фурье/РФА спектроскопии	Прессование мелкодисперсных порошковых образцов, таких как KBr, минеральная пыль или фармацевтические ингредиенты, в прозрачные или плотные диски для спектроскопии.	Компактный дизайн позволяет использовать внутри перчаточных боксов, а ручное рычажное управление обеспечивает точный контроль толщины и прозрачности диска.
Ламинирование электронных подложек	Склеивание многослойных печатных плат, гибких схем и интерфейсов радиаторов по точным профилям температуры и давления.	Равномерное распределение давления устраняет расслоение и пустоты, улучшая электрическую и тепловую проводимость.
Формование термопластичных композитов	Изготовление армированных волокном термопластичных деталей для прототипирования в автомобильной и аэрокосмической отраслях путем консолидации слоев препрега.	Многоступенчатый нагрев обеспечивает полное течение и сшивание смолы без подгорания или преждевременного отверждения.
Таблетирование в фармацевтических НИОКР	Разработка мелкосерийных таблетированных форм с термочувствительными активными фармацевтическими ингредиентами, где давление и температура должны строго контролироваться.	Плавная ручная прокачка позволяет осуществлять постепенное сжатие, а равномерный нагрев предотвращает деградацию активных веществ.
Ламинирование оптических пленок	Склеивание защитных пленок с оптическими линзами или дисплеями, требующее безупречной прозрачности и отсутствия пузырьков воздуха.	Плиты с высокой плоскостностью и точный контроль давления устраняют оптические искажения, обеспечивая качество поверхности класса А.

Характеристика	Значение
<b>Механические и структурные параметры. Усилие</b>	
Обозначение модели	XP05
Усилие гидравлического пресса	0 – 5,0 тонн (0 – 50 кН) макс.
Способ приведения в действие	Ручная прокачка рычагом с демпфирующим возвратным клапаном
Конструкция гидравлической системы	Моноблочный интегрированный блок клапанов без протечек

Характеристика	Значение
Потребляемая мощность	700 Вт
Электропитание	АС 220В / 50Гц, однофазное (110В опционально)
<b>Тепловые и управляющие системы</b>	
Диапазон температур	От комнатной (КТ) до 300,0 °С
Активная зона нагрева	100 × 100 мм (Анодированные плиты из сплава с высокой плоскостностью)
Вертикальный зазор (раскрытие плит)	50 мм (Максимальное раскрытие)
Панель пользовательского интерфейса	7-дюймовый программируемый цветной сенсорный контроллер
Тепловая стабильность	±1,5 °С
<b>Габариты и масса</b>	
Вес нетто	55 кг (Тяжелое основание из цельной стали с защитой от опрокидывания)
Внешние размеры	250 × 230 × 390 мм (Ш × Г × В)
Соответствие стандартам	Сертифицировано CE