

Оборудование Для Термосварки Верхней Части Полимерных Аккумуляторов (Pouch Cell)

Артикул: CC11



Введение

Оптимизируйте сборку пакетных элементов (pouch cell) с помощью нашей машины для термосварки верхней части полимерных аккумуляторов. Оборудование оснащено прецизионным пневматическим приводом, встроенными блоками позиционирования токовыводов, цифровым таймером и системой равномерного нагрева до 250°C для создания герметичных швов в процессе исследований аккумуляторов.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Пилотная линия производства Pouch Cell	Сварка верхней части и токовыводов литий-ионных полимерных пакетных элементов в мелкосерийном производстве.	Высокая повторяемость, быстрое время цикла и минимальный уровень дефектов шва.
НИОКР в области химии аккумуляторов	Сварка экспериментальных твердотельных, натрий-ионных и литий-серных пакетных элементов в лабораторных условиях.	Точный контроль параметров времени выдержки и температуры для новых ламинированных материалов.
Герметизация токовыводов и предотвращение утечек	Сварка алюминиево-пластиковой композитной пленки вокруг никелевых, медных и алюминиевых клемм.	Специально фрезерованные пазы предотвращают повреждение краев токовыводов при обеспечении герметичности.
Герметизация корпусов суперконденсаторов	Герметичная сварка электрических двухслойных конденсаторов (EDLC) и мягких упаковок гибридных суперконденсаторов.	Равномерное распределение пневматического давления предотвращает испарение электролита при длительной эксплуатации.
Академические и материаловедческие испытания	Прототипирование многослойной ламинированной упаковки для проверки накопителей энергии и анализа напряжений.	Гибкая адаптация к различным размерам элементов общей длиной до 500 мм.
Контроль качества и анализ отказов	Контролируемое изготовление тестовых элементов для определения пределов герметичности, давления разрыва и прочности шва.	Высокая точность времени ($\pm 0,1$ с) и температуры ($\pm 2^\circ\text{C}$) для стандартизированных протоколов испытаний.

Параметр спецификации	Техническая деталь
Артикул продукта	CC11
Максимальная длина сварки элемента	500 мм
Диапазон времени выдержки сварки	1 – 99 с (свободно регулируется)
Точность контроля времени	$\pm 0,1$ с
Максимальная температура сварочной головки	250 °C
Точность контроля температуры	± 2 °C
Материал сварочной головки	Высококачественная медь
Ширина сварного шва	5,5 мм (стандарт)

Параметр спецификации	Техническая деталь
Пазы сварочной матрицы	Полностью настраиваются по чертежам заказчика
Мощность нагревательного элемента	Нагревательная трубка 800 Вт
Требования к электропитанию	АС 220 В $\pm 10\%$, 50/60 Гц, 2,2 кВт
Необходимое пневматическое давление	$\geq 0,6$ МПа сжатого воздуха
Привод управления	Ножной переключатель с автоматическим пневматическим возвратом по таймеру
Система позиционирования токовыводов	Встроенные механические блоки выравнивания
Сигналы безопасности	Система оповещения о перегреве / отклонении от процесса
Вес машины	Около 120 кг