

Вакуумная Машина Для Вторичной Герметизации Пакетных Аккумуляторов С Функцией Прокола И Финальной Дегазации

Артикул: CC08



Введение

Оптимизируйте сборку пакетных аккумуляторов с помощью этой передовой машины для вторичной вакуумной герметизации со встроенным механизмом прокола. Обеспечивая равномерное распределение тепла, надежную дегазацию в вакуумной камере и точное пневматическое управление, это оборудование гарантирует герметичность швов и длительный срок службы ячеек.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Формовка и дегазация литий-ионных пакетов	Откачка газов разложения, возникших при формовке, и вторичная герметизация кромок коммерческих и прототипных литий-ионных ячеек.	Устраняет вздутие пакета, максимизирует плотность энергии и обеспечивает герметичность упаковки.
Упаковка твердотельных аккумуляторов	Вакуумная инкапсуляция и вторичная герметизация чувствительных к влаге твердотельных и сульфидных/полимерных электролитных ячеек.	Сверхточный допуск толщины шва (<15 мкм) предотвращает потерю летучих растворителей и проникновение внешней среды.
НАОКР литий-серных и натрий-ионных аккумуляторов	Прецизионная дегазация и финальная герметизация прототипов с альтернативной химией и агрессивными составами электролитов.	Коррозионностойкая алюминиевая камера и медные головки выдерживают воздействие агрессивных химических паров без деградации.
Инкапсуляция суперконденсаторов	Финальное вакуумное удаление и термическая герметизация мощных электрохимических двухслойных конденсаторов (EDLC) и гибридных суперконденсаторов.	Высокая скорость пневматического цикла (≥ 180 циклов/ч) оптимизирует пилотное производство и рабочие процессы тестирования нескольких образцов.
Тестирование передовых ламинированных пленок	Квалификация и проверка свариваемости новых алюминиевых ламинированных упаковочных пленок, барьерных покрытий и термоклеевых слоев.	Широкий температурный диапазон (от комн. до 250°C) и регулируемое давление (0–7 кг/см ²) позволяют проводить комплексную характеристику упаковочных материалов.
Анализ неисправностей и переупаковка аккумуляторов	Контролируемое вскрытие, удаление газа и повторная герметизация экспериментальных ячеек в ходе испытаний жизненного цикла, календарного старения и электрохимической диагностики.	Встроенный механизм автоматического прокола обеспечивает безопасное и чистое проникновение без повреждения активных электродов.

Параметр	CC08-200	CC08-300
Идентификатор продукта	CC08-200	CC08-300
Максимальная длина сварки	200 мм	300 мм
Ширина сварного шва	5 ± 0,4 мм (настраиваемая по запросу)	5 ± 0,4 мм (настраиваемая по запросу)
Материал вакуумной камеры	Коррозионностойкий конструкционный алюминиевый сплав	Коррозионностойкий конструкционный алюминиевый сплав
Предельный вакуум	≤ -96 кПа (требуется внешний вакуумный насос)	≤ -96 кПа (требуется внешний вакуумный насос)
Рабочая температура сварочной головки	От комн. до 250°C (полностью регулируемая)	От комн. до 250°C (полностью регулируемая)

Параметр	CC08-200	CC08-300
Точность контроля температуры	±1,5°C	±1,5°C
Давление термосварки	0–7 кг/см² (пневматическая регулировка)	0–7 кг/см² (пневматическая регулировка)
Время выдержки при сварке	0–99 с (цифровая регулировка)	0–99 с (цифровая регулировка)
Диапазон толщины пленки	60–300 мкм	60–300 мкм
Равномерность толщины шва	< 15 мкм разницы между любыми двумя точками	< 15 мкм разницы между любыми двумя точками
Функция прокола	Встроенный механизм автоматического прокола	Встроенный механизм автоматического прокола
Материал сварочной планки	Медный сплав с высокой теплопроводностью	Медный сплав с высокой теплопроводностью
Расход воздуха	~0,2 л сжатого воздуха за цикл	~0,2 л сжатого воздуха за цикл
Скорость работы	≥ 180 циклов/час	≥ 180 циклов/час
Требуемое давление воздуха	0,5–0,7 МПа	0,5–0,7 МПа
Номинальная мощность	800 Вт	800 Вт
Электропитание	220 В / 50 Гц	220 В / 50 Гц
Внешние размеры (Д × Ш × В)	520 мм × 400 мм × 600 мм	500 мм × 350 мм × 500 мм