

Раздельный Аппарат Для Термосварки Верхней И Боковой Сторон Пакетированных Аккумуляторов

Артикул: CC05



Введение

Этот раздельный аппарат для термосварки верхней и боковой сторон пакетированных аккумуляторов, разработанный для интеграции в перчаточные боксы с инертной атмосферой, обеспечивает прецизионное термическое соединение, независимый контроль температуры двух медных матриц и регулируемое пневматическое давление для высококачественных исследований в области упаковки литиевых батарей.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Прототипирование литий-ионных пакетированных аккумуляторов	Герметичная сварка верхнего и бокового краев многослойных корпусов из алюминиевой ламинированной пленки на лабораторных линиях сборки.	Обеспечивает герметичные швы с равномерной толщиной соединения, предотвращая утечку электролита и проникновение влаги.
Упаковка в перчаточных боксах с инертной атмосферой	Финальная сварка предварительно заполненных электролитом пакетов в среде аргона или азота с контролем влажности и кислорода.	Модульная конструкция раздельного типа подходит для стандартных шлюзовых камер без газовыделения или перегрева внутренних камер бокса.
Сборка твердотельных аккумуляторов	Термическое соединение современных высокобарьерных корпусов для прототипов твердотельных и гелево-полимерных электролитов.	Независимый контроль температуры позволяет точно настроить тепловой режим для сварки специальных барьерных пленок без термической деградации.
Исследования натрий-ионных и литий-серных аккумуляторов	Упаковка экспериментальных элементов, требующая точного времени выдержки и настраиваемого давления сварки для новых материалов пакетов.	Быстрая настройка параметров позволяет оперативно тестировать альтернативные барьерные ламинаты и профили сварки.
Контроль качества материалов аккумуляторов	Деструктивное и неразрушающее тестирование целостности шва, оценка прочности сварки и квалификация ламинатных соединений.	Обеспечивает воспроизводимые базовые параметры сварки для точного сравнения прочности соединений ламината и порогов разрушения.
Пилотное производство	Мелкосерийное производство аккумуляторов, требующее быстрого перехода между этапами сварки верха и боковых сторон.	Отсутствие необходимости смены оснастки между этапами сварки значительно сокращает время цикла в гибких производственных системах.

Параметр	Спецификация (CC05)
Артикул продукта	CC05
Архитектура оборудования	Раздельная конфигурация (независимый сварочный узел и внешний блок управления)
Режим сварки	Верхняя и боковая сварка (универсальная матрица, работа без смены оснастки)
Материал сварочной матрицы	Цельная медь с высокой теплопроводностью
Стандартная температура верхней матрицы	180 °C (регулируется цифровым контроллером)
Стандартная температура нижней матрицы	180 °C (регулируется цифровым контроллером)
Метод контроля температуры	Два независимых цифровых ПИД-контроллера с дисплеем PV/SV

Параметр	Спецификация (CC05)
Время выдержки при сварке	Стандартно 2-3 с (регулируется 0-99 с)
Механизм привода	Пневмоцилиндр с двойными прецизионными линейными направляющими втулками
Требования к сжатому воздуху	$\geq 5,0 \text{ кг/см}^2$ ($\geq 0,5 \text{ МПа}$)
Совместимые упаковочные материалы	Алюминиевая ламинированная пленка / полимерный корпус пакета
Электропитание	АС 220 В $\pm 10\%$ / 50 Гц
Номинальная потребляемая мощность	0,5 кВт
Вес оборудования	35 кг