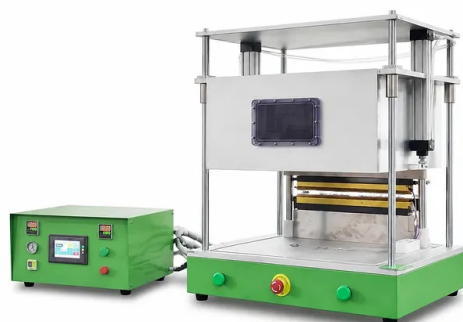


Установка «Три В Одном» Для Выдержки, Предварительной И Вторичной Герметизации

Артикул: RB29



Введение

Оборудование «три в одном» для выдержки, предварительной и вторичной герметизации объединяет функции вакуумного поглощения электролита, контролируемого горячего прессования и повторяемой упаковки пакетных аккумуляторов, обеспечивая надежные рабочие процессы производства ячеек в лабораторных пилотных линиях и исследовательских средах с регулируемым давлением и температурой.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Заполнение электролитом пакетных ячеек	Поддерживает вакуумное поглощение электролита после впрыска в алюминиево-пластиковые пакетные ячейки, помогая электролиту более полно соединиться с электродными пластинами.	Интегрирует вакуумную обработку в рабочий процесс упаковки аккумуляторов.
Выдержка пакетных ячеек после впрыска	Обеспечивает регулируемый этап выдержки 0-9999 с после впрыска перед эвакуацией и термической предварительной герметизацией.	Позволяет установить период выдержки для соответствующей процедуры обработки ячейки.
Вакуумная предварительная герметизация пакетных ячеек	Откачивает воздух из алюминиево-пластикового корпуса пакетной ячейки и выполняет пневматическую термическую предварительную герметизацию после операции выдержки.	Объединяет эвакуацию воздуха и горячее запечатывание в одном оборудовании.
Вторичная герметизация пакетных аккумуляторов	Включает функцию вторичной герметизации для операций упаковки пакетных аккумуляторов.	Объединяет вторичную герметизацию с функциями выдержки и предварительной герметизации.
Обработка электролита цилиндрических аккумуляторов	Применяет функцию вакуумного поглощения электролита для работы с цилиндрическими аккумуляторами.	Поддерживает контакт электролита и электродных пластин в вакуумной среде.
НИОКР и разработка пилотных ячеек	Предоставляет регулируемые настройки времени, давления, температуры и продолжительности запечатывания для разработки лабораторных процессов.	Предоставляет инженерным командам четкие средства контроля процесса для оценки условий упаковки аккумуляторов.

Параметр	Спецификация
Идентификатор на сайте	RB29
Функции	Вторичная герметизация, выдержка и предварительная герметизация
Типы аккумуляторов	Пакетные и цилиндрические
Основной процесс	Вакуумное поглощение электролита; вакуумная эвакуация и термическая предварительная герметизация алюминиево-пластикового корпуса после впрыска и выдержки
Материал камеры	Алюминиевый сплав
Свойства камеры	Коррозионностойкая; структурно прочная

Параметр	Спецификация
Время выдержки	0-9999 с, регулируемое
Давление выдержки	Регулируемое
Уровень вакуума	Более -95 кПа (покупатель предоставляет вакуумный насос)
Материал уплотнительной головки	Латунь
Температура уплотнительной головки	От комнатной до 250°C, регулируемая
Точность контроля температуры	±2°C
Давление термозапечатывания	0-8 кг/см², регулируемое
Время термозапечатывания	0-99 секунд, регулируемое
Ширина края запечатывания	5 мм; другие размеры могут быть настроены
Длина ножа для запечатывания	400 мм
Проверка параллельности головки	С тройной копировальной бумагой оттиски равномерны при давлении 0,6 МПа и температуре 200°C
Потребление сжатого воздуха	Около 0,2 л сжатого газа на одно запечатывание
Пневматическая скорость работы	≥180 циклов/ч
Нагревательный элемент	Нагревательная трубка 500 Вт
Потребляемая мощность при нагреве	Около 1 кВт
Электропитание	220 В / 50 Гц
Источник сжатого воздуха	0,4-0,6 МПа
Требование к сжатому воздуху в перчаточном боксе	При использовании внутри перчаточного бокса источник питания цилиндра должен использовать тот же рабочий газ, что и внутри бокса
Размеры секции машины	Д710 мм x Ш560 мм x В640 мм
Размеры электрического блока	Д450 мм x Ш400 мм x В260 мм
Вес	Около 60 кг