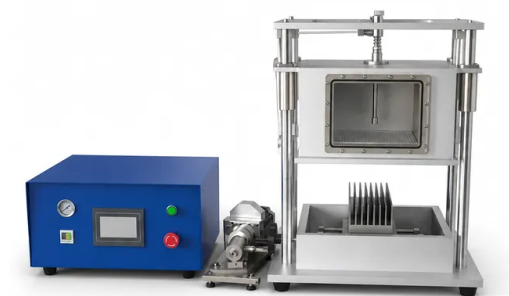


Универсальная Установка Для Вакуумного Дозирования Электролита, Выдержки И Предварительной Термосварки Аккумуляторов И Суперконденсаторов

Артикул: JZ07



введение

Оптимизируйте сборку аккумуляторов с помощью этой универсальной системы вакуумного дозирования электролита, выдержки и предварительной термосварки, оснащенной точным объемным дозированием, равномерным поглощением электролита, регулируемым вакуумом выдержки и высокоточной термосваркой, предназначенной для интеграции в перчаточные боксы и использования на лабораторных пилотных линиях.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Создание прототипов литий-ионных пакетных ячеек	Автоматизированное дозирование электролита и вакуумная предварительная термосварка многослойных пакетных ячеек для исследований в области потребительской электроники и электромобилей.	Устраняет захват воздуха, обеспечивает быстрое смачивание сепаратора и создает прочные газонепроницаемые швы с отклонением толщины менее 15 мкм.
Сборка твердотельных и полутвердотельных ячеек	Специализированное вакуумное дозирование и пропитка высоковязких гелевых полимеров или жидкостных твердых электролитов в плотные структуры твердотельных электродов.	Циклическое вакуумирование обеспечивает полное проникновение в микропористые твердые матрицы, снижая межфазное сопротивление.
Производство суперконденсаторов и EDLC	Прецизионное дозирование высокопроводящих органических или ионных электролитов в намотанные и сложенные оболочки электрохимических двухслойных конденсаторов.	Высокая скорость дозирования (до 6 мл/с) и быстрая вакуумная выдержка минимизируют испарение растворителя электролита и увеличивают срок службы.
Разработка натрий-ионных аккумуляторов	Изготовление ячеек с использованием альтернативных натриевых электролитов на основе эфиров, требующих строгих условий обработки без влаги и газов.	Компактный размер для перчаточного бокса и тракт из нержавеющей стали 316 предотвращают загрязнение окружающей среды и коррозию.
Исследования добавок к электролиту и смачивания	Сравнительная лабораторная оценка новых смачивающих агентов, фторированных сорбителей и функциональных добавок при контролируемом времени пропитки.	Программируемые таймеры выдержки до 9999 минут позволяют точно моделировать кинетику поглощения электролита в новых сепараторах.
Пилотные линии упаковки ячеек	Предварительная сварка пакетных ячеек со специальными карманами для газа перед первичным формированием, старением и вторичной дегазацией.	Регулируемая ширина шва и давление 0–5 кг/см ² обеспечивают равномерное качество кромок на различных ламинатах фольги.

Технический параметр	Значение спецификации (Модель: JZ07)
Номер модели	JZ07
Интегрированные основные функции	Вакуумное дозирование электролита, вакуумная выдержка/пропитка, предварительная термосварка
Допустимые размеры ячеек	Длина: 20–200 мм (включая выводы) Ширина: 20–200 мм (включая зону газового мешка) Толщина: 0–15 мм

Технический параметр	Значение спецификации (Модель: JZ07)
Диапазон дозирования	От 0,2 мл до непрерывного / бесконечного (регулируется насосом)
Объем дозирования жидкости в ячейку	От 0,2 г до непрерывного / бесконечного (регулируется насосом)
Точность дозирования электролита	±1%
Скорость дозирования жидкости	6 мл/с (регулируемая)
Трубки входа/выхода жидкости	Химически стойкие гибкие трубки Ф6 мм
Конструкция вакуумной камеры	Сварная конструкция из алюминиевого сплава, коррозионностойкая и высокостабильная
Материал контактирующих и критических деталей	Нержавеющая сталь AISI 304 и AISI 316
Параметры вакуумной выдержки	Независимая регулировка низкого/высокого вакуума; время выдержки программируется до 9999 мин
Диапазон температуры термосварки	От комнатной до 250 °C (плавная регулировка)
Точность контроля температуры	±2 °C
Диапазон давления термосварки	0-5 кг/см ² (регулируется прецизионным регулятором давления)
Время выдержки при термосварке	0-99 секунд (цифровая регулировка)
Ширина сварочного шва	5 ± 0,4 мм (по запросу)
Максимальная длина сварки	200 мм
Параллельность толщины шва	Отклонение толщины в любых двух точках < 15 мкм
Материал сварочной головки	Медный сплав с высокой теплопроводностью
Механизм движения матрицы/крышки	Пневматический привод с двойными линейными направляющими втулками и вращающимися направляющими гильзами
Механизм наблюдения	Встроенное прозрачное оптическое смотровое окно
Мощность нагревательного элемента	Нагревательный картридж 300 Вт; активная потребляемая мощность нагрева ~0,6 кВт
Общее электропитание и нагрузка	Однофазное AC 220 В / 50 Гц, общая номинальная нагрузка 1,0 кВт
Габаритные размеры оборудования	Д 510 мм × Ш 400 мм × В 650 мм
Вес нетто оборудования	90 кг
Рабочая среда	Перчаточный бокс (атмосфера аргона/азота) или сухое помещение