

15吨自动加热液压机，带350X300Mm压板，可编程双区控制

货号: XP86



简介

精密15吨自动加热液压机，配备350x300mm压板，可编程双区温控，可升级水冷，CE认证，适用于复合材料、聚合物和橡胶层压、硫化、热压花。闭环压力确保均匀固化，快速热循环满足严苛实验室需求。

了解更多

应用	描述	关键优势
碳纤维及FRP层压	将环氧树脂或热塑性预浸料层压板固化成平板，用于航空航天、汽车或体育用品原型制作。多区加热防止各向异性叠层翘曲。	无空隙固结和可重复的厚度控制，对于精确的机械测试至关重要。
多层PCB压制	在小批量研发中高精度粘合刚性或柔性电路板层。整个电路板上的均匀压力可防止错位或介电厚度变化。	可靠的层间粘合和最小的电路板翘曲，对于信号完整性测试至关重要。
橡胶及硅胶硫化	根据ASTM/ISO标准，对橡胶测试板、垫圈或O型圈坯料进行压缩成型。可编程保压时间确保完全交联。	批次间生产完全相同的样品，实现有意义的材料性能比较。
热压花	将微米和纳米结构复制到热塑性薄膜上，用于微流控、光学或MEMS。压力力和温度均匀性决定了图案保真度。	高分辨率特征转移，批次间差异极小，提高了研发效率。
聚合物薄膜生产	将聚合物颗粒压制成全缺陷的薄膜，用于光谱学、阻隔测试或介电分析。快速水冷选项可快速稳定薄膜。	精确的厚度控制和短周期时间，是组合筛选研究的理想选择。
热塑性塑料成型	将工程塑料（PEEK、PEI等）压缩成型为致密、近净形的预成型件。均匀加热消除了导致内应力的冷点。	无翘曲、无空隙的零件，具有可预测的收缩率，可直接用于注塑成型试验。
复合材料研究	在受控的热量和压力下探索新型树脂/纤维体系。可编程的升温 and 保温程序可针对独特的基体化学优化固化动力学。	通过在一次自动运行中确定理想工艺窗口，加速开发进程。
质量控制样品制备	制备用于拉伸、弯曲或粘度测试的压缩成型样品。数字化配方管理确保所有操作员达到相同的条件。	消除了人为差异，建立了跨生产班次对QC数据的信任。

参数	标准规格	备注
型号	XP86	-
最大压力	15吨 (150 kN)	0.5 – 15T 闭环可调压力
压板尺寸	350 × 300 mm (约 13.8 × 11.8 英寸)	采用高级不锈钢/热作钢制造
最大开距	50 mm	压板间最大开口
活塞行程	50 mm	确保压板完全闭合
温度范围	室温至 300 °C	双压板，独立加热
温度控制	PID智能触摸屏可编程，带斜率设置	精度：±1 °C
加热功率	6, 300 W (6.3 kW)	高容量，实现平稳快速升温
控制器	7英寸全彩LCD触摸屏	实时曲线显示，操作简便
电源	三相交流 240 V / 60 Hz (标准)	可根据要求定制 380–415 V / 50 Hz

参数	标准规格	备注
冷却	压板集成循环水通道	可选升级 (+630 美元) ; 需外部水源
尺寸 (宽 × 深 × 高)	500 × 500 × 650 mm	布局优化后占地面积紧凑
净重	335 kg	抗振动、高刚性设计
安全与认证	带门联锁的防护罩、超温/超压报警	CE认证