

适用于实验室及工业场景的30吨手动热压机，配备400×400Mm加热压板

货号: XP07



简介

了解这款30吨手动液压热压机：配备400×400mm加热压板、双区5kW加热系统、380kg实心钢龙门框架及集成水冷系统，是聚合物、复合材料、橡胶与电池压制成型的理想设备，可获取报价。

了解更多

应用场景	说明	核心优势
高韧性聚合物压制成型	对先进热塑性塑料、高温聚合物与弹性体进行成型与致密化。	均匀的压力与热量消除薄弱点，确保材料各向同性。
大尺寸复合板材层压	制造尺寸不超过400×400mm的碳纤维、玻璃纤维或芳纶复合板材。	大尺寸压板避免拼接缝与边缘缺陷，实现一步致密成型。
橡胶硫化	通过精确温度曲线固化橡胶板、垫片与密封件。	双区加热与水冷可严格控制硫化动力学。
电池材料开发	压制电极片、固态电解质 pellets 与锂离子电池组件。	高压与洁净环境实现理想的电极密度与界面质量。
热压印	为微流控、光学与柔性电子领域实现聚合物薄膜微图案化。	最高300°C的温度稳定性可精细复制高深宽比结构。
烧结粉末预压成型	在加热辅助下将陶瓷或金属粉末预致密化为生坯。	高压与高温提升生坯密度，减少烧结收缩。
薄膜与样品 pellet 制备	为FTIR、XRF等分析制备均匀聚合物薄膜或样品pellet。	微米级压板对齐保证厚度均匀，对获得可重复光谱结果至关重要。
橡胶与粘合剂粘接	在可控温度与压力下层压橡胶层、粘接粘合剂。	稳定的压力与温度确保粘接强度高、无空隙。

参数	规格
型号	XP07 (升级重载设计)
压力量程	0 – 30 公吨 (0 – 300 KN)
液压系统	双比手动液压泵 (低压/高压双阶段)
机架结构	实心钢四柱龙门
最大开口距离	≤ 50 mm (为薄膜、板材、样品pellet优化)
压板温度范围	0 – 300 °C
压板尺寸	400 × 400 mm (高密度耐热合金钢)
加热功率	总功率5000 W (上下独立加热阵列各2500 W)
冷却系统	集成压板水冷回路，配备快接接头
用户界面	7英寸工业全彩LCD触摸屏
电气要求	AC 220–230 V / 50 Hz 单相
推荐熔断器	专用32A断路器
净重	380 Kg

参数	规格
外形尺寸 (宽 × 深 × 高)	550 × 520 × 460 mm
认证	CE认证