

400Mm连续与间歇式涂布机

货号: TB19



简介

400mm连续与间歇式涂布机，用于精密锂离子电池极片涂布，配备电加热干燥、受控卷材处理以及可配置的挤压涂布功能，适用于正负极生产。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
磷酸铁锂正极制备	将NMP体系的LFP浆料涂覆在铝箔上，用于正极片制备。	支持最大300 mm的正极涂布宽度和100至250 g/m ² 的涂布量。
三元正极极片开发	在干燥和收卷前，将三元及类似正极浆料体系涂覆在铝箔上。	提供固含量40-85 wt%、粘度5,000-15,000 mPa.s的明确正极浆料窗口。
石墨负极片生产	将去离子水体系的石墨浆料涂覆在铜箔上，用于负极加工。	支持固含量35-65 wt%、粘度3,000-8,000 mPa.s的负极浆料条件。
间歇式极片图案涂布	为需要涂布区域之间留出未涂布间隙的极片设计生产分离的涂布段。	当涂布速度≤5 m/min时，最小间隙长度为5 mm，最小涂布长度为30 mm。
连续极片卷材涂布	为后续电芯制造工序生产连续涂布的铝箔或铜箔极片卷材。	在一条明确的材料路径中结合了涂布、2米电加热干燥、牵引和收卷功能。
电池研发工艺优化	评估材料体系、涂布厚度、固含量、温度和涂布速度之间的关系。	规定的0.5至1.5 m/min涂布速度范围为两种极片类型提供了明确的运行参考。
中试规模箔材处理试验	在放卷、涂布、干燥、牵引和收卷阶段运行指定的极片箔材宽度和厚度。	在列出的箔材厚度范围内，可容纳100至320 mm的铝箔或铜箔。

产品编号	参数	规格
TB19	设备用途	锂离子电池正负极片的精密涂布；将制备好的浆料均匀涂覆在基材上，干燥并收卷，以供后续加工。
TB19	涂布配置	挤压涂布；可根据用户要求定制。
TB19	主要设备组件	放卷单元、涂布单元、烘箱单元、牵引单元、收卷单元、电气控制系统。
TB19	放卷单元数量	1套。
TB19	放卷配置	单工位；手动换卷。
TB19	涂布单元数量	1套。
TB19	烘箱单元数量	1套。
TB19	烘箱配置	单层；2 m × 1段 = 2 m；电加热。
TB19	牵引单元数量	1套。
TB19	收卷单元数量	1套。
TB19	收卷配置	单工位；手动换卷。
TB19	电气控制系统数量	1套。
TB19	辊面宽度	400mm。
TB19	机械速度（空载）	最大：3m/min。

产品编号	参数	规格
TB19	放卷卷材直径	最大φ200mm。
TB19	放卷负载能力	最大100kg。
TB19	放卷芯轴规格	内径3英寸，约76.2mm；长度≤450mm。
TB19	放卷芯轴材料	金属、ABS塑料、纸芯。
TB19	收卷卷材直径	最大φ200mm。
TB19	收卷负载能力	最大100kg。
TB19	收卷芯轴规格	内径3英寸，约76.2mm；长度≤450mm。
TB19	收卷芯轴材料	金属、ABS塑料、纸芯。
TB19	烘箱加热方式	电加热。
TB19	烘箱结构	1段 × 2m/段 = 2m；单层。
TB19	烘箱温度	最大：140℃。

产品编号	基材参数	正极	负极
TB19	基材	铝箔	铜箔
TB19	宽度 (mm)	100 ~ 320	100 ~ 320
TB19	厚度 (μm)	9 ~ 25	6 ~ 20

产品编号	浆料参数	正极	负极
TB19	材料	磷酸铁锂、三元等	石墨
TB19	溶剂	NMP	去离子水
TB19	固含量 (wt%)	40 ~ 85	35 ~ 65
TB19	浆料比重 (g/cm ³)	1.5 ~ 3.0	1.0 ~ 2.0
TB19	粘度 (mPa.s)	5000-15000	3000-8000

产品编号	涂布参数	正极	负极
TB19	涂布方式	连续涂布、间歇式涂布	连续涂布、间歇式涂布
TB19	涂布宽度 (mm)	最大：300	最大：300
TB19	单面涂布干膜厚度 (μm)	50 ~ 250	50 ~ 250
TB19	单面涂布重量 (g/㎡)	100 ~ 250	80 ~ 200
TB19	涂布速度 (m/min)	0.5 ~ 1.5	0.5 ~ 1.5