

带300X300毫米加热压板和90吨闭环压力控制的全自动液压加热压机

货号: XP85



简介

高精度全自动液压加热压机，配备重型120吨框架、90吨力、300×300毫米压板、可编程PID加热至200°C，以及0.2%精度的闭环压力补偿。CE认证，是实验室复合材料成型和聚合物研发的理想选择。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
碳纤维和玻璃纤维增强塑料层压	用于航空航天、汽车和体育用品原型制造的热固性预浸料的高压固结。	均匀的加热和力可生产无气泡的层压板，具有优异的机械性能。
橡胶和硅橡胶硫化	在受控温度和压力下成型和硫化橡胶试样板、垫圈和硅橡胶片材。	精确的硫化曲线确保一致的交联和材料性能。
聚合物片材压制成型	将塑料颗粒或薄膜加工成用于研究和质量控制的平面测试样品。	可编程加热可防止热降解，同时实现光滑、无气泡的表面。
热压和微流控	利用受控的热量和压力在热塑性聚合物薄膜上复制微结构。	力的精度和均匀的压板加热能够实现高保真图案转移。
复合薄膜层压	用于阻隔包装、电子基板和光伏组件的多层聚合物薄膜粘合。	严格的压力调节可消除分层并确保光学透明度。
实验室样品制备	从粉末材料中生产用于XRF、FTIR和其他分析技术的均匀颗粒。	自动化操作可解放技术人员，提高样品间的一致性。
热固性树脂固化	将环氧树脂、酚醛树脂和聚酯配方固化成测试板、粘合剂和小型部件。	精确的温度升温可防止放热失控，生产出具有可重复性能的无气泡固化样品。
薄膜生产	将聚合物颗粒、粉末或多层材料熔化并压制成用于光学、包装和电子应用的均匀薄膜。	平衡的热量和压力可消除厚度变化，确保薄膜的清晰度一致。

参数	规格
型号	XP85
框架额定值	120吨 (1200 KN) – 确保在极端压力下具有高平行度和安全性
工作力	0 – 90吨 (0 – 900 KN)，闭环自动保压，压力可调
压力传感器精度	0.2% F.S. – 毫秒级反馈，实现自动平稳的压力补偿
压板尺寸	300×300毫米 (约11.8×11.8英寸)，采用优质不锈钢/工具钢精密研磨表面制成
最大日间距离	50毫米 (压板完全打开时的净空间)
温度范围	室温至200°C，两个压板独立加热
温度控制	PID智能可编程控制，可自定义升温速率和多步温度曲线
加热功率	3,500瓦 (3.5千瓦) – 确保稳定高效的程序化加热速率
控制器	7英寸全彩色LCD触摸屏，显示实时压力和温度曲线、计时器
电源	交流220 V / 50 Hz，单相；工作电流约15.9 A，请参考电气安装指南
尺寸 (宽×深×高)	650×550×650毫米 – 紧凑的集成底盘，布局优化
净重	350公斤 – 重型钢制框架，无需特殊基础

参数	规格
冷却	循环水冷，压板内置水通道，用于快速温度循环
安全与认证	物理防护隔离、过温和过压报警、CE认证