

软包锂离子电池卧式热压化成机

货号: RB36



简介

软包锂离子电池卧式热压化成设备结合了32点夹具、6 A充放电能力、受控加热及气动压力，为制造商提供高效、平整、稳定的电芯激活方案，并减少人工操作，缩短制造周期。

了解更多

应用	描述	主要优势
聚合物锂电池生产	在电芯初步化成后执行聚合物锂电池的热压化成步骤。	在一个专用工艺中结合了加热、压缩和电芯激活。
单极耳软包电芯化成	加工具有单电极极耳引出及特定极耳几何形状的软包锂离子电池。	适应18至25 mm的极耳长度、最大25 mm的极耳宽度以及至少10 mm的极耳间距。
软包电芯激活	向电极终端施加适当的低电流，以激活初步成型电池内部的活性物质。	在化成操作期间支持高达6A的充放电电流。
隔膜与电极粘合	利用热量和压力促进隔膜上粘合剂涂层的熔化，并与正负极材料紧密结合。	有助于在极片和隔膜材料之间建立直接、紧密的接触。
组装后电芯定型	将电芯夹在加热板之间，以支持更坚固的整体外观并减小电芯厚度。	生产出更紧凑、物理强度更高的软包电芯。
除气和封装流程支持	支持在包含软包电池除气和封装的工艺序列之前或期间进行热压化成。	有助于使电池在除气和封装后更加平整。
电池生产线周期缩短	替代现有化成工艺中单独的烘烤和定型步骤。	缩短化成时间，减少电池生产周期，并降低人工需求。

参数	规格
产品型号	RB36
设备设计选项	产品系列提供卧式和立式设计。
所供配置	卧式设计。
预期用途	单极耳软包锂离子电池的化成工艺。
化成方法	加热铝板夹紧电芯；利用快速热传导进行电芯化成。
电芯装载与夹紧	将电芯放置在压力板之间；气缸提供夹紧力。
工作点	每台设备32个点。
夹具配置	一组夹具。
最大充放电电流	6A
设备尺寸	约 1650 x 700 x 1800 mm (长 x 宽 x 高)。
设备重量	约 500 kg。
设备颜色	电脑白或客户指定颜色。
压缩空气要求	空气必须经过干燥、过滤且压力稳定。出口压力大于5.0至7.0 kgf/cm ² (0.5至0.7 MPa)。
工作气压	5.0至7.0 kgf/cm ² (0.5至0.7 MPa)。

参数	规格
电源供应	AC220V/380V/50Hz/60Hz。
额定功率	约 5 kW (不含电源柜；视实际设备而定)。
温度范围	室温至90摄氏度。
温度精度	正负3摄氏度。
初始加热时间	30分钟以内，目标温度：80摄氏度。
加热方式	硅胶加热板。
压力范围	300至1800 kg。
压力精度	正负20 kg。

适用软包电芯尺寸	要求
长度, L1	80至150 mm
宽度, W1	80至100 mm
厚度, T	4至12 mm
极耳长度, S	18至25 mm
最小极耳间距, W2	至少10 mm
极耳宽度, W4	25 mm或以下