

分体式软包电池顶侧封机

货号: RB35



简介

分体式软包电池顶侧封机为锂电池研究和中试生产提供可调节的温度、压力和保压时间控制，实现铝塑膜的均匀封合。设备配备铜质封头，支持手套箱内分体放置，并采用气动导向对齐。

了解更多

应用	描述	主要优势
锂离子软包电池顶边封合	在软包电池制造过程中，利用热传导和受控压缩对铝塑膜包装的顶边进行封合。	产生具有可调温度、压力和封合时间的粘合顶封。
锂离子软包电池侧边封合	使用与顶边作业相同的封头布置来封合软包电池的侧边。	无需更换模具或封头即可支持两种基本的边缘封合操作。
基于手套箱的电池研究	将分离的热封部分放置于手套箱内，以便在受控环境中进行软包电池作业。	通过分体式配置实现与实验室手套箱工作流程的集成。
电池材料和电池开发实验室	为评估不同软包电池规格和工艺设置的实验室提供可配置的封合步骤。	可调压力和0-99秒的封合时间支持面向开发的工艺调整。
中试规模软包电池组装	支持重复的顶封和侧封任务，操作员可在不同电池规格之间进行简单调整。	减少了转换工作量，因为不同电池尺寸无需更换封头。
软包电池封装工艺验证	允许团队建立并审查设定的温度、压力和保压时间对最终包装边缘的影响。	当前温度显示和可调工艺设置提高了试验期间的参数可见性。
铝塑膜热粘合	利用铜质封头的热量和压缩力使铝塑包装材料软化，以实现压力粘合。	高效的铜质热传导支持节能型热封。
学术电池制造培训	为在实验室环境中教授软包电池封装操作提供了一种清晰的热压封合方法。	直观的控制面板、调节器和时间设置使关键的封合变量易于操作。

参数	规格
产品编号	RB35
主要应用	锂离子软包电池的顶边和侧边封合
封合方式	电阻加热管将热量传递给铜质封头；在压力下通过热传导对铝塑膜进行压缩融合
封合配置	无需更换模具即可进行顶封和侧封
热封部分	分体式；热封部分可放置于手套箱内
上模软封温度	标准180°C
下模温度	标准180°C
温度调节	可通过温控器面板按钮调节上下封头温度；显示当前温度值
封合压力调节	可通过压力调节阀调节
驱动方式	上下封头气缸驱动
导向结构	两个线性导向套
封合时间	标准2S-3S (0-99s可调)
封头材质	铜

参数	规格
电池兼容性	适用于不同规格的电池产品；简单调节，无需更换封头
压缩空气	≥5kg/cm2
电源	AC220V/50Hz
功率	0.5KW
设备重量	35Kg
封印外观	平整均匀的封印；整洁的封边外观