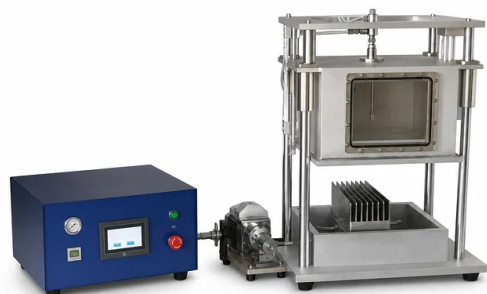


真空注液静置热压预封一体机

货号: RB31



简介

真空注液、静置与热压预封一体化设备，为实验室生产流程提供精确的定量注液、可调的工艺控制、可靠的软包电池边缘封口以及一致的电池电容器制造效果。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
锂离子软包电芯组装	在真空下向软包电芯注入电解液，提供定义的静置阶段，然后完成热压预封。	将三个连续的组装操作整合到一个受控的工作流程中。
电池电容器加工	支持在指定电芯尺寸范围内进行电池电容器产品的电解液注入和预封准备。	高注液精度和可调静置条件支持一致的加工效果。
电芯研发参数研究	使团队能够改变真空条件、静置时间、注液量、分配速度、封口温度、压力和封口时间。	灵活的设置支持对工艺参数进行结构化评估。
手套箱电池组装	可在对手套箱内操作，适用于需要受保护工作环境的湿度敏感型电芯。	支持集成到受控的组装环境中。
干燥房中试生产	为中试规模的干燥房电芯加工提供真空注液、静置和预封能力。	减少设备交接并支持可重复的程序化操作。
软包边缘预封	应用可调的热压压力和温度，在后续电芯操作前产生指定的边缘密封。	导向式封头运动支持封口后的平行度要求。
电解液注液验证	根据所选的注液泵使用 0.2 g 以上的可调输送量，并具备 +/-1% 的指定注液精度。	为评估电解液输送设置提供了一个可控的平台。

参数	规格
产品编号	RB31
集成功能	电解液注入、静置和预封
工艺序列	先抽真空、电解液注入、静置，然后热压预封
静置真空设置	低真空和高真空可调
静置时间设置	每项时间设置最长可调至 9999 分钟
关键组件材料	304 和 316 耐腐蚀不锈钢
真空腔体结构	钎焊接结构；耐腐蚀且结构稳定
进出口连接	耐化学腐蚀软管
进出口管路	Phi 6 管
适用电池长度	20-200 mm (含极耳)
适用电池宽度	20-200 mm (含气袋位置)
适用电池厚度	0-15 mm
容量范围	0.2 ml 至无限，根据电解液注液泵调节
电芯注液量	0.2 g 至无限，根据电解液注液泵调节

参数	规格
电解液注液精度	+/-1%
排放速度	可调，6 ml/s
封头材料	铜
封头温度	室温至 250 摄氏度，可调
温度控制精度	+/-2 摄氏度
热封压力	0-5 Kg/cm ² ，可调
热封时间	0-99 s，可调
封边宽度	5 +/-0.4 mm；可根据客户要求提供
最大封边尺寸	200 mm
封口厚度精度	任意两点处的封装厚度差小于 15 um
封头驱动	气缸
封头导向	上下封头各配两个线性导向套筒
腔盖驱动	气缸
腔盖导向	旋转导向套筒
腔体观察	透明观察窗
控制系统	PLC 和触摸屏操作
加热元件	300 W 加热管
加热功耗	加热期间约 0.6 KW
电源	AC220V/50Hz/1KW
外形尺寸	长 510 mm x 宽 400 mm x 高 650 mm
重量	90 kg
操作环境	手套箱或干燥房