

电池与电容器真空注液、静置、预封一体机

货号: RB32



简介

这款电池与电容器真空注液、静置及预封一体机可实现精准计量、稳定的电解液吸收、可调热封，并提供可靠的实验室生产能力。设备配备PLC触摸屏控制、耐腐蚀结构以及灵活的工艺参数，适用于先进电池研究。

了解更多

应用	描述	主要优势
锂电池开发	在指定尺寸范围内，对软包或其他兼容电池进行真空注液、静置和热预封。	整合关键工艺步骤，提高注液一致性并减少手动转移。
电容器制造	在电容器开发和生产过程中支持受控的电解液输送和预封。	为不同电容器规格提供可调的计量和封口参数。
电池材料研究	为研究团队对比电池设计、电解液用量或静置条件提供可重复的注液实验。	提供受控的工艺参数和±1%的注液精度，以获得更一致的实验结果。
软包电池中试生产	加工长度和宽度达190 mm的电池，热封温度从室温至250°C。	支持灵活的中试规模 workflow，无需单独的注液和预封系统。
手套箱电池组装	在手套箱内运行，适用于电解液处理过程中需要受控环境的工艺。	在整合多项操作的同时，帮助维持合适的干燥加工环境。
干燥房制造	为在干燥房内进行的电池或电容器工作提供集成式注液和预封。	结合耐腐蚀结构与自动化控制，实现可靠的日常运行。
工艺参数优化	允许用户在开发过程中调整注液速度、封口压力、封口温度和封口时间。	更易于根据不同材料、电池尺寸和生产要求调整工艺。

类别	参数	规格
产品标识	产品编号	RB32
工艺功能	集成功能	电解液注液、静置和热预封
兼容产品	电池和电容器尺寸	长度：20–190 mm；宽度：20–190 mm；厚度：0–15 mm
注液系统	电解液容量范围	0.2 ml–3 L，根据注液泵调节
注液系统	电池注液量	0.2 g–3 kg，根据注液泵调节
注液系统	注液精度	±1%
注液系统	分配速度	最高6 ml/s，可调
流体连接	进出口管道	Φ6管
流体连接	软管结构	耐化学腐蚀软管
真空系统	真空腔体结构	铝焊接结构；耐腐蚀且结构稳定
材料	关键部件材料	304和316耐腐蚀不锈钢
热封	封头材料	铜
热封	封头温度	室温–250°C，可调
热封	温度控制精度	±2°C

类别	参数	规格
热封	热封压力	0~5 kg/cm ² , 可调
热封	热封时间	0~99秒, 可调
热封	封口边缘宽度	5 ± 0.4 mm ; 可根据客户要求定制
热封	最大封口尺寸	190 mm
热封	封刀长度	200 mm
热封	封口厚度精度	任意两点间的厚度差 : <15 μm
加热系统	加热元件	300 W加热管
加热系统	加热功耗	加热期间约0.6 kW
控制	控制系统	PLC触摸屏操作
控制	工艺操作	灵活的参数设置和自动化编程
安装	操作环境	适用于手套箱或干燥房内操作
尺寸	外部尺寸	长600 mm × 宽620 mm × 高800 mm
电气	电源	AC220 V / 50 Hz / 1 kW
重量	净重	95 kg