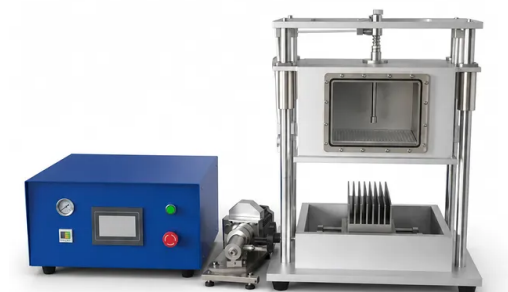


电池与超级电容器制造一体化真空注液、静置及热压预封口机

货号: JZ07



简介

这款一体化真空注液、静置及热压预封口系统专为优化电池组装而设计，具备精确的体积计量、均匀的电解液吸收、可调的静置真空度以及高精度热封功能，非常适合手套箱集成及严苛的实验室中试线应用。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
锂离子软包电池原型开发	用于消费电子和电动汽车储能研究的多层软包电池自动化电解液计量及真空热预封口。	消除空气滞留，确保隔膜快速润湿，并产生厚度偏差小于15 μm的稳固气密密封。
固态及半固态电池组装	将高粘度凝胶聚合物或液体浸润的固态电解质注入致密固态电极结构的专业真空注液与浸润。	深度真空循环强制电解液完全渗入微孔固态基体，降低界面电阻。
超级电容器与EDLC制造	将高导电性有机或离子电解液精密注入卷绕式和叠片式电化学双电层电容器外壳。	高分配速度（高达6 ml/s）和快速真空静置最大限度减少了电解液溶剂蒸发并提高了循环寿命。
钠离子电池开发	利用替代性酯类或醚类钠电解液进行电池制造，需要严格的无水无气加工环境。	适配手套箱的紧凑尺寸和316不锈钢流体路径防止了环境污染和腐蚀。
电解液添加剂与润湿研究	在受控浸润时间下，对新型润湿剂、氟化共溶剂和功能添加剂进行对比实验室评估。	长达9999分钟的可编程静置定时器可精确模拟电解液在新型隔膜中的动力学吸收过程。
中试规模电池封装线	在初次化成、老化和二次除气处理前，对带有专用气袋的软包电池进行预封口。	可重构的密封宽度和0-5 kg/cm²的可调压力确保了各种软包铝塑膜边缘的一致性质量。

技术参数	规格值 (型号: JZ07)
型号	JZ07
集成核心功能	真空注液、真空静置/浸润、热压预封口
适用电池尺寸	长度：20-200 mm (含极耳) 宽度：20-200 mm (含气袋区域) 厚度：0-15 mm
分配容量范围	0.2 ml至连续/无限（通过注液泵调节）
电池注液量	0.2 g至连续/无限（通过注液泵调节）
电解液注液精度	±1%
分配流体速度	6 ml/s (可调)
流体进/出管路	Φ6 mm耐化学腐蚀柔性管路
真空腔体结构	焊接铝合金结构，耐腐蚀且高稳定性
接触流体及关键部件材质	AISI 304和AISI 316不锈钢
真空静置参数	独立低/高真空调节；保压时间最长可编程至9999分钟
热封温度范围	室温至250 °C (连续可调)

技术参数	规格值 (型号: JZ07)
控温精度	$\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$
热封压力范围	0至5 kg/cm ² (通过精密调压阀调节)
热封保压时间	0至99秒 (数字可调)
封口边缘宽度	$5 \pm 0.4\text{ mm}$ (可按需定制)
最大封口长度	200 mm
密封厚度平行度	任意两点厚度偏差 < 15 μm
封口头材质	高导热铜合金
模具/腔盖运动机构	带双直线导轨衬套及旋转导向套的气缸驱动
观察机构	集成透明光学观察窗
加热元件额定值	300 W加热棒；约0.6 kW主动加热功耗
总电源与负载	单相AC 220 V / 50 Hz，总额定负载1.0 kW
设备整体尺寸	长 510 mm × 宽 400 mm × 高 650 mm
设备净重	90 kg
工作环境	手套箱（氩气/氮气环境）或干燥房兼容