

软包及圆柱电池真空静置与预封口二合一机

货号: RB34



简介

用于软包和圆柱电池电解液注液后的真空静置及侧边预封口，具备真空热封、压力、温度、保压时间可调功能，采用PLC触摸屏控制，兼容手套箱操作，适用于实验室电池组装流程及中试生产。

了解更多

应用	描述	主要优势
软包电池电解液注液	在电解液注入后进行真空抽取和受控静置，使电解液能更充分地接触并浸润电极叠片。	支持在软包封口前实现更一致的电解液吸收。
软包电芯真空预封口	在静置阶段后，从铝塑膜中去除残余气体并进行气动热预封。	在受控且可重复的操作中结合了除气与封口。
圆柱电池电解液处理	支持在需要受控真空条件的圆柱电芯注液过程中进行电解液吸收。	有助于提高实验室电芯制备过程的一致性。
锂电池研发	为实验性电芯规格和工艺优化提供可调的温度、压力、真空度和保压时间参数。	实现对封口和电解液静置条件的受控对比。
手套箱电池组装	分体式机器和控制箱布置允许主机设备在手套箱内操作，并使用手套箱工作气体作为气缸动力源。	保持与受控气氛组装流程的兼容性。
电池中试生产	可放置在生产线上，并通过 PLC 触摸屏控制进行重复的预封口循环。	为规模化 and 工艺验证提供紧凑、可调的设备。
学术与先进材料研究	支持大学和材料研究实验室中需要灵活电芯制备参数的电池制造研究。	为可重复的研究程序提供实用的平台。

参数	规格
产品编号	RB34
产品功能	软包电池真空电解液静置、真空抽取及热预封；软包及圆柱电池电解液吸收支持
封口头材质	黄铜
封口头温度	室温至 250°C，可调
温度控制精度	±2°C
热封压力	0 至 8 Kg/cm ² ，可调
热封时间	0 至 99 秒，可调
封口边缘宽度	5 mm；其他宽度可定制
封口刀长度	200 mm
封口头平行度	使用三层无碳复写纸，封口头气压 0.6 MPa，温度 200°C 时，产生的封口均匀
耗气量	每次封口约 0.2 L 压缩气体
气动工作速度	≥180 次/小时
加热元件	250 W 加热管
加热功耗	加热期间约 0.5 kW

参数	规格
电源供应	220 V / 50 Hz
压缩空气源	0.4 至 0.6 Mpa
手套箱气体要求	在手套箱内使用时，气缸动力源必须使用手套箱内的工作气体
真空度	可达 -95 KPa 以上；真空泵由买家提供
静置时间	0 至 9999 秒，可调
静置压力	可调
腔体材质	铝合金
腔体特性	耐腐蚀且结构稳固
主机尺寸	长 510 mm × 宽 360 mm × 高 640 mm
电气控制箱尺寸	长 450 mm × 宽 400 mm × 高 260 mm
重量	约 60 KG
控制系统	PLC 加触摸屏
机器配置	分体式主机与电气控制箱
封口头驱动	气缸驱动
封口头导向	两个线性导轨套
观察方式	透明观察窗，用于观察腔体变化
循环功能	支持多次循环操作