



KINTEK SOLUTION

Manuelle Beheizte Laborpresse Katalog

Contact us for more catalogs of Laborpresse, Batterietests & elektrochemische Geräte, Elektrodenfertigungsanlagen, Zellmontage- und Befüllanlagen, Verbrauchsmaterialien & Werkstoffe für Batterielabore, usw

KINTEK SOLUTION

UNTERNEHMENSPROFIL

>>> Über uns

KINTEK Solution ist ein technologiegetriebener Innovator, der sich auf umfassende Laborausrüstung für die Batterie-Forschung und -Entwicklung sowie die Forschung an fortschrittlichen Materialien spezialisiert hat. Unser Portfolio umfasst den gesamten Prozess der Zellfertigung – vom Mischen, Beschichten und präzisen Pressen (automatisch, beheizt, isostatisch) bis hin zur Zellmontage und Prüfung. Unsere Systeme sind auch für die Keramik- und Pulvermetallurgie unverzichtbar und legen den Schwerpunkt auf Präzision, Sicherheit und Wiederholbarkeit. Dadurch ermöglichen sie Forschern und Industrielaboren, bahnbrechende Ergebnisse zu erzielen.



Geteilte Manuelle Beheizte Hydraulische Laborpresse Mit Heißen Platten

Artikelnummer: PCSM



Einführung

Steigern Sie die Effizienz im Labor mit den beheizten Laborpressen von KINTEK - präzise Temperaturregelung, langlebiges Design und schnelle Kühlung für gleichbleibende Ergebnisse. Jetzt ausprobieren!

[Mehr erfahren](#)

Modell des Geräts	PCSM-30T3030	PCSM-40T4040
Druckbereich	0-30,0 Tonnen	0-40,0 Tonnen
Durchmesser des Kolbens	130mm (d) in verchromtem Ölzylinder	130mm (d) in verchromtem Ölzylinder
Wichtigste Gesamtstruktur	Geräte ohne abgedichtete Verbindungen zur Verringerung von Ölaustrittsstellen	Ausrüstung ohne abgedichtete Verbindungen zur Reduzierung von Ölleckagen
Temperatur der Formheizung	Raumtemperatur-300.0C/500.0C	Raumtemperatur-300.0C
Verfahren zur Isolierung	Importierte Isolierplatte	Importierte Isolierplatte
Methode der Kühlung	Schnellkühlung mit Wasserkühlung [optionale Wasserkühlmaschine]	Schnellkühlung mit Wasserkühlung [optionale Wasserkühlmaschine]
Größe der Heizplatte	300×300mm (M×N)	400×400mm(M×N)
Host-Größe	380×350×600mm(K×P×H)	500×480×650(K×P×H)
Abmessungen	700×400×600mm(L×B×H)	800×480×650(L×B×H)
Stromzufuhr	3000 W(220V/110V kann angepasst werden)	5000 W(220V/110V kann individuell angepasst werden)
Gewicht	260 Kg	460Kg
Abmessungsdiagramm der Pulvertablettenpresse	Siehe Bild unten	Siehe Bild unten

Manuelle Beheizte Hydraulische Laborpresse Mit Heißen Platten

Artikelnummer: CPCL



Einführung

Die manuelle Heißpresse von KINTEK bietet präzise Materialverarbeitung mit kontrollierter Hitze und Druck. Ideal für Labore, die zuverlässige Verbindungen und hochwertige Proben benötigen. Kontaktieren Sie uns noch heute!

[Mehr erfahren](#)

Geräte-Modell	PC-900L
Druckbereich	0-5,0 Tonnen
Verfahren zur Druckbeaufschlagung	Manuelle Druckbeaufschlagung
Hub des Zylinders	80mm
Temperatur der Heizung	Bis zu 1000°C (anpassbar)
Material der Form	Nickelbasislegierung (hochtemperaturbeständiges Material) oder wie angegeben
Größe der Probe	Φ10-30mm (anpassbar)
Form	Φ50x90mm (anpassbar)
Das Kaliber des Ofens	Φ60mm (anpassbar)
Größe der Maschine (LxBxH)	Ca. 400x380x780 mm
Stromzufuhr	220V 50Hz (anpassbar)
Maßdiagramm der Pulvertablettenpresse	

24T 30T 60T Beheizte Hydraulische Laborpresse Mit Heizplatten Für Das Labor

Artikelnummer: PCH



Einführung

Hochwertige hydraulische Laborpressen für die präzise Probenvorbereitung. Wählen Sie automatische oder beheizte Modelle für Materialforschung, Pharmazie und mehr. Fordern Sie jetzt ein Angebot an!

[Mehr erfahren](#)

Gerätemodell	PCH-24T1010	PCH-30T2020	PCH-30T1818
Druckbereich	0-24,0 Tonnen	0-30,0 Tonnen	0-30,0 Tonnen
Kolbendurchmesser	95mm (d) im verchromten Ölzyylinder	110mm (d) im verchromten Ölzyylinder	150mm (d) im verchromten Ölzyylinder
Gesamtstruktur	Gerät ohne abgedichtete Verbindungen zur Reduzierung von Ölleckstellen	Gerät ohne abgedichtete Verbindungen zur Reduzierung von Ölleckstellen	Gerät ohne abgedichtete Verbindungen zur Reduzierung von Ölleckstellen
Form-Heiztemperatur	Raumtemperatur-300,0C/500,0C	Raumtemperatur-300,0C/500,0C	Raumtemperatur-300,0C/500,0C
Isolierungsmethode	Importierte Isolierplatte	Importierte Isolierplatte	Importierte Isolierplatte
Kühlungsmethode	Schnellkühlung mit Wasserkühlung [optionale Wasserkühlmaschine]	Schnellkühlung mit Wasserkühlung [optionale Wasserkühlmaschine]	Schnellkühlung mit Wasserkühlung [optionale Wasserkühlmaschine]
Größe der Heizplatte	100×100mm (M×N) mit Fase	200×200mm (M×N)	180×180mm (M×N)
Größe des Hauptgeräts	245×175×500mm (K×P×H)	405×260×525mm (K×P×H)	405×260×525mm (K×P×H)
Abmessungen	500×175×500mm (L×B×H)	950×260×525mm (L×B×H)	950×260×525mm (L×B×H)
Stromversorgung	600 W (220V/110V anpassbar)	1200 W (220V/110V anpassbar)	1000 W (220V/110V anpassbar)
Gewicht	60 Kg	180 Kg	180 Kg

15-Tonnen-Manuelle Presse Präzisions-Thermokompressionsplattform Für Labor- Und Glovebox-Integration

Artikelnummer: XP16



Einführung

Präzise 15-Tonnen-manuelle Heißpresse mit 300x300 mm beheizten Pressplatten, zweizoniger PID-Steuerung bis 500°C, integrierter Wasserkühlung und glovebox-kompatibler Monoblock-Bauweise. Ideal für Batterieforschung, Polymerfolien und Keramik. Fordern Sie noch heute ein Angebot für kundenspezifische Konfigurationen an.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Keramiksinterung	Hochtemperaturdichtung von Keramikpulvern bis 500°C unter kontrolliertem Druck	Gleichmäßiges Temperaturfeld sorgt für konsistentes Kornwachstum und gleichbleibende endgültige Materialeigenschaften
Batterieforschung	Herstellung von Elektroden- und Festelektrolytpellets in Argon- oder Stickstoffumgebungen	Glovebox-kompatibles Design erhält die Integrität der Inertatmosphäre und verhindert Feuchtigkeitskontamination
Polymerfolienpressung	Schmelzen und Formen von Polymerplatten für Dünnschichtanalyse oder Membranherstellung	Präzise Drucksteuerung verhindert Dickenschwankungen und Folienfehler
Aushärtung von Verbundlaminate	Mehrstufige Aushärtung von fortschrittlichen Verbundwerkstoffen mit programmierten Temperatur- und Druckzyklen	Eliminiert Effekte durch verbleibende thermische Vorgeschichte für verbesserte Zwischenschichthaftfestigkeit
Heißprägung	Mikro- und Nanostrukturierung von thermoplastischen Oberflächen mit beheizten Formen	Hohe Parallelität der Pressplatten und gleichmäßige Druckverteilung reproduzieren Strukturen präzise
Spektroskopische Probenvorbereitung	Herstellung von Schmelzperlen oder Presspellets für RFA, IR und andere Analyseverfahren	15-Tonnen-Kraft garantiert dichte, homogene Proben mit glatten Oberflächen für zuverlässige Analysen

Parameter	Wert
Maximale Kraft	15,0 Tonnen / 150 kN
Pressplattengröße	300 × 300 mm
Kolbendurchmesser	95 mm (verchromt poliert)
Integrierte Kühlung	Eingebaute Wasserkühlkanäle in beiden Pressplatten
Hydraulikdesign	Monolithisches Gussgehäuse mit integriertem Ölvorratsbehälter
Wärmeisolierung	Hochdichte Verbundisolierplatten

Modul	Standardspezifikation	Erweiterte / Optionale Spezifikationen	Typische Anwendungen
Temperaturgrenze	RT ~ 300°C	RT ~ 500°C (Hochtemperaturversion)	Hochtemperatur-Keramiksinterung, fortschrittliche Verbundwerkstoffe, Polyimidaushärtung

Modul	Standardspezifikation	Erweiterte / Optionale Spezifikationen	Typische Anwendungen
Steuerungssystem	Zweikanalige digitale PID-Anzeige	Mehrsegment programmierbare PID mit Drucksteuerung	Komplexe mehrstufige Aushärtung, Beseitigung thermischer Vorgeschichte, präzise rheologische Probenvorbereitung
Heizleistung	2 × 1200 W (gesamt 2400 W)	2 × 1800 W (3600 W) oder 2 × 2400 W (4800 W)	Experimente mit hohen Aufheizraten oder sehr kurzen Vorheizzeiten
Öffnungsweg	50 mm oder 60 mm	100 mm (erhöhte Bauhöhe)	Dicke Formen, gestapelte Lamine, Integration von In-situ-Sensoren
Stromversorgung	220-230 V / 50 Hz	220 V / 60 Hz (Sonderspannung für bestimmte Regionen)	Nordamerika, Korea und andere Regionen mit 60-Hz-Netz
Nettogewicht	Ca. 180 kg	230 kg – 250 kg (verstärkter Rahmen)	Ultrahochlastprüfungen, verformungsresistente strukturelle Anwendungen

Kühleroption	Modellpaarung	Kapazität	Am besten geeignet für
Standardkühlung	CW-5000	Standard-Kühlleistung	Allgemeine Material labore, beschleunigte Abkühlung und Verhinderung thermischer Probenverformung
Erweiterter Thermoschock	CW-5200	Hohe Kühlkapazität	Schnelle Thermozyklustests und Konfigurationen mit hoher Leistung (4800 W)

Manuelle 30-Tonnen-Heated Laborpresse Mit Wasserkühlung Und 250X350Mm Rechteckigen Heizplatten Für Materialverdichtung

Artikelnummer: XP11



Einführung

Robuste 30-Tonnen manuelle hydraulische Heißpresse mit 4800W Schnellheizung, Wasserkühlung, 250x350mm rechteckiger Heizplatte und 7-Zoll-Touchscreen-Controller für fortschrittliche Materialforschung, Polymerformgebung und Festkrperverdichtung mit präziser geschlossener Regelkreis-Temperatursteuerung.

Mehr erfahren

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Fortschrittliche Polymerformgebung	Pressformgebung von Thermoplasten, Duroplasten und Elastomeren zu rechteckigen Platten oder Probekörpern.	Gleichmäßige Erwärmung und hoher Druck sorgen für lunkerfreie, mastabile Teile.
Herstellung von Verbundwerkstoffen	Schichtung und Konsolidierung von faserverstärkten Verbundwerkstoffen, Prepregs und Laminaten.	Große Plattenfläche und gesteuerte thermische Hrtungszyklen verbessern die Grenzflchenbindung und mechanischen Eigenschaften.
Elektrodenpressung für Festkörperbatterien	Verdichtung von pulverbasierten Elektroden und Festelektrolyten für Batterien der nächsten Generation.	Hohe Tonnage erreicht die gewünschte Dichte, während präzise Temperatursteuerung die Zersetzung empfindlicher Materialien verhindert.
Thermoplast-Thermoformung	Pressformgebung von erwärmten Thermoplastplatten zu 3D-Formen.	Schnelle Aufheizung und programmierbare Kühlung ermöglichen effiziente Zykluszeiten und genaue Replikation.
Keramiklaminierung	Schichtstapelung und Verdichtung von grünen Keramikbändern oder Substraten.	Gleichmäßige Druckverteilung und mikrometergenaue Parallelität gewährleisten rissfreie Laminierung.
Dnnschichtlaminierung	Heißpressen von mehrschichtigen Polymerfolien oder Membranen.	Wasserkühlung stabilisiert Schichten schnell und verhindert thermische Verformung.
Forschung & Prototypenerstellung	Allgemeine materialwissenschaftliche Studien, die variable Druck- und Temperaturprofile sowie unterschiedliche Probengrößen erfordern.	Flexible Touchscreen-Programmierung und robuste Konstruktion ermöglichen die Umsetzung vielfältiger Versuchsprotokolle.
Batterieforschung und -montage	Pressen von Knopfzellen, Pouchzellen und Komponentenstapeln unter kontrollierter Wärme.	Hohe Präzision und Wiederholbarkeit unterstützen die Entwicklung von Energiespeichertechnologien.

Parameter	Wert
Modellnummer	XP11
Kompressions-Tonnagebereich	0,0 – 30,0 Metrische Tonnen (0 – 300 kN)
Hydraulische Betätigung	Zweistufige hocheffiziente Handpumpe (Niedrigstufe: großer Hub; Hochstufe: feine Drucksteuerung)
Maximaler Plattenffnungsabstand	50 mm
Aktive Plattenfläche	250 x 350 mm (Przisionsgeschliffene rechteckige Legierungsplatten)
Rahmenstruktur	Verstärkter Doppelträger-Portalrahmen; 230 kg Masse für extreme Steifigkeit

Parameter	Wert
Temperatursteuerbereich	0,0 °C bis 300,0 °C (Programmierbare mehrstufige Rampen)
Gesamtheizleistung	4800 W (Doppelte eingebaute hochdichte Heizungen in oberer und unterer Heizplatte)
Controller-Schnittstelle	7-Zoll farbige kapazitive Touchscreen (Temperatur & Druck HMI)
Kühlsystem	Eingebaute Wasserkühlkreisläufe in den Heizplatten mit Schnellkupplungsanschlüssen
Stromversorgung	AC 220V – 230V / 50Hz, Einphasen
Erforderlicher Strom	Dedizierter 32A-Leitung (CEE 32A blauer Stecker oder festverdrahtet; Standard-10A/16A-Steckdosen verboten)

Parameter	Wert
Nettogewicht	230 Kg
Außenmaße (B×T×H)	458 × 473 × 466 mm
Montageanforderung	Schwerer verstärkter Stahlarbeitstisch oder Betonsockel; nicht geeignet für Standard-Schreibtische
Regel für Plattenzentrierung	Probe muss im geometrischen Zentrum positioniert werden, um Schäden durch außermittige Beladung zu verhindern
Zertifizierungen	CE-zertifiziert
Garantie	12 Monate

15 Tonnen Manuelle Heißpresse Für Batterieforschung Und Fortschrittliche Materialien

Artikelnummer: XP15



Einführung

15-Tonnen-manuelle Heißpresse mit präziser Temperaturregelung bis zu 400 °C und 180x180 mm isothermen Pressplatten für Batterieforschung, Polymerverarbeitung und Keramikverdichtung. Erhältlich in kompakter 50 mm oder hochwertiger 381 mm Öffnungsweiten-Konfiguration. Fordern Sie noch heute ein Angebot an.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Pressen von Festkörperbatterie-Elektrolyten	Verwendet zur Verdichtung von Sulfid- oder Oxidelektrolytpulvern in dichte Keramikpellets. Die Presse wendet gleichmäßige Wärme und Druck an, was für die Erzielung hoher Ionenleitfähigkeit ohne Korngrenzenwiderstand unerlässlich ist.	Erzeugt mechanisch robuste, hochleitfähige Elektrolytschichten, die für nächste Generation Festkörperbatterien entscheidend sind.
Polymerfolienbildung und Laminierung	Heißpressen von thermoplastischen Polymeren, Verbundmembranen oder Mehrlagenfolien für Brennstoffzellen, Filtration oder Verpackungsforschung. Die präzise Temperatur- und Drucksteuerung sorgt für gleichmäßige Dicke und Oberflächenqualität.	Liefert hochwertige, fehlerfreie Folien mit angepasster Dicke und verbesserter Grenzflächenhaftung.
Keramikverdichtung und Sintern	Eingesetzt für Heißpressen von fortschrittlichen Keramiken wie LLZO, LATP oder Aluminiumoxid zur Erreichung einer nahezu theoretischen Dichte. Gleichzeitige Wärme und Druck beschleunigen die Sinterkinetik.	Beseitigt Porosität, erhöht die mechanische Festigkeit und Ionenleitfähigkeit für funktionelle Keramiken.
Handschuhkasten-integrierte luftempfindliche Materialverarbeitung	Plattform S passt in Argon- oder Stickstoff-Handschuhkästen und ermöglicht das Pressen von Lithiummetall-Anoden, reaktiven Sulfiden oder anderen sauerstoffempfindlichen Verbindungen ohne Kontamination.	Erhält ultra-reine Atmosphäre, verhindert Oxidation und gewährleistet Probenintegrität.
Mehrlagen-Werkzeugstapelung für Zellanordnungen	Geeignet zum Pressen gestapelter Schichten von Elektroden, Separatoren und Stromkollektoren in der Batterie- oder Brennstoffzellenforschung. Die erweiterte Öffnungsweite der Plattform H accommodiert mehrere Schichten.	Erzielt gleichmäßige Druckverteilung über komplexe geschichtete Strukturen, essentiell für die Geräteleistung.
Hochtemperatur-Materialcharakterisierung	Prüfung des thermischen Verhaltens und der Druckeigenschaften neuer Verbundwerkstoffe, Polymere oder Hybridmaterialien bis zu 400 °C. Die Presse kann Verarbeitungsbedingungen simulieren.	Ermöglicht schnelles Screening von Materialkandidaten unter realistischen Fertigungsbedingungen.
Pulververdichtung für Sputtertargets	Verdichten von Metall- oder Keramikpulvern in dichte Scheiben für nachfolgende Bearbeitung zu Sputtertargets oder Pellets. Hohe Kraft gewährleistet Grünfestigkeit.	Erzeugt homogene, hochdichte Presslinge mit minimalem Werkzeugverschleiß.
Heißprägen für Mikrofluidikvorrichtungen	Temperaturunterstütztes Prägen von Mikrostrukturen in Polymersubstrate für Lab-on-a-Chip oder biomedizinische Geräte. Präziser Druck und Temperatursteuerung replizieren feine Merkmale.	Erzielt hochgetreue Musterübertragung mit ausgezeichneter Oberflächenqualität und Reproduzierbarkeit.

Parameter	Spezifikation
Modellkennung	XP15
Tragkraft	0-15 Metrische Tonnen (0-150 kN)
Flüssigkeitsbetätigung	Manuelle Hydraulikpumpe
Abmessungen der Pressplatten	180 x 180 mm Isotherme Pressplatten
Steuerungsschnittstelle	7-Zoll-PID-Touchscreen (Temperatur & Druck)

Parameter	Spezifikation
Stromversorgung	AC 220-240V, 50Hz Einphasen
Zertifizierung	CE-zertifiziert
Kühlmethode	Eingebaute Kupferkühlkanäle mit Schnellanschluss-Wasseranschlüssen

Parameter	Plattform S (Kompakt)	Plattform H (Erweiterter Portalrahmen)
Max. Öffnungsweite	50 mm	381 mm
Kolbenhub	≤ 50 mm	130 mm
Temperaturbereich	Umgebung-300°C (1000W) oder -400°C (2800W)	Umgebung-350°C (2000W)
Nennheizleistung	1000W (300°C) / 2800W (400°C)	2000W (350°C)
Abmessungen (B×T×H)	300 × 300 × 420 mm	≈350 × 350 × 750 mm
Nettogewicht	100-130 kg	≈150 kg
Kühlintegration	Standard über alle Plattformen (Schnellanschluss)	Gleich wie Plattform S

15T Manuelle Heißpresse 400Mm Zweizonen-Heizplatte Für Polymerverbundwerkstoffe Und Batterieelektrolyt-Kompaktierung

Artikelnummer: XP14



Einführung

15T manuelle Heißpresse mit 400x400mm Heizplatten, 5400W Zweizonen-Heizung, 300°C, integrierte Wasserkühlung, 210kg. Für großflächige Polymerfolien, Kautschukvulkanisation, Verbundplatten, Batterieelektrolyte. Kontaktieren Sie uns.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Thermoplastische Polymerfolien	Heißpressformen von großflächigen Folien für optische, Verpackungs- oder Flexible-Electronics-Anwendungen.	400 mm Platte und gleichmäßige Heizung sorgen für Ebenheit und Dickengleichmäßigkeit, reduzieren Ausschuss durch Randverzug und verbessern die optische Klarheit.
Kautschukplatten-Vulkanisation	Produktion und Prüfung von vulkanisierten Kautschukplatten, Dichtungen und Manschetten.	Aktive 300 °C Zweizonensteuerung mit schneller Abkühlung fixiert mechanische Eigenschaften und beschleunigt die Nachhärtung, was den Durchsatz erhöht.
Verbundplatten-Fertigung	Pressformen von faserverstärkten Polymerplatten und Mehrlagenlaminaten für Luft- und Raumfahrt sowie Automobilindustrie.	15-Tonnen-Kraft kombiniert mit breiter isothermer Platte beseitigt Hohlräume, erreicht hohe strukturelle Integrität und Oberflächengüte. Wasserkühlung ermöglicht schnelles Entformen.
Kompaktierung von Festkörperbatterie-Elektrolyten	Pressen von Sulfid-, Oxid- oder Polymerelektrolytfolien für Batteriezellen der nächsten Generation.	Wasserkühlung verhindert thermischen Abbau empfindlicher Materialien, während präzise Temperatursteuerung für optimale ionische Leitfähigkeit und Grenzflächenkontakt sorgt.
Keramikband-Laminierung	Laminieren von ungebrannten Keramikbändern (Green Tapes) für MLCCs, LTCC-Module und SOFC-Komponenten.	Sanfte manuelle Hydrauliksteuerung vermeidet Risse in spröden Schichten, und gleichmäßige Heizung verhindert Delaminierung, entscheidend für elektronische Keramiken.
Kautschuk-Metall-Verbindung	Heißpressen von Kautschuk-Metall-Verbundteilen für die Automobil- und Industriedichtung.	Konsistenter Klemmdruck und Wärmeverteilung über die große Platte gewährleisten zuverlässige Verbindung ohne Überhärtung, reduzieren Ausschuss.
PTFE-Folien-Sintern	Sintern und Formen von PTFE-Folien und -Bahnen unter kontrolliertem Druck und Temperatur.	Genaue Temperatur bis zu 300 °C und programmierbare Profile gewährleisten ordnungsgemäßes Sintern ohne Materialabbau.
Forschung & Entwicklung	Allgemeine Materialsynthese, Probenvorbereitung und Kleinserienproduktion in akademischen und industriellen Laboren.	CE-zertifizierte Robustheit, intuitiver Touchscreen und umfangreiche Support-Dokumentation machen es zu einer sicheren, produktiven Ergänzung für jedes Labor, mit der Flexibilität, diverse Materialien zu verarbeiten.

Parameter	Spezifikation
Modell	XP14
Mechanik & Kraft	
Spannkraft	0,0 – 15,0 Metrische Tonnen (0 – 150 kN)
Flüssigkeitsbetätigung	Manuelle Hydraulikpumpe mit Hebelarm hohem Drehmoment
Platten-Öffnung (Vertikaler Freiraum)	50 mm
Plattenabmessungen	400 × 400 mm

Parameter	Spezifikation
Rahmenkonstruktion	4-Säulen durchbiegungsresistenter Stahlrahmen
Thermik & Kühlung	
Temperaturbereich	0,0 °C bis 300,0 °C (Zweizonen, unabhängige PID-Steuerung)
Heizleistung	5400 W (2 × 2700 W eingebaute Heizkörper)
HMI-Controller	7-Zoll-Industrie-Touchscreen
Plattenkühlung	Integrierte Wasserkanäle mit Schnellverschlussarmaturen; kompatibel mit externem Kühler/Leitungswasser
Empfohlener externer Kühler	Umlaufkühler (optional, nicht im Lieferumfang enthalten)
Elektrisch	
Stromversorgung	AC 220 V - 230 V / 50 Hz, Einphasig
Stromaufnahme	Bis zu 24,5 A
Stromanschlussanforderung	Dedizierter 32 A Leitungsschutzschalter oder CEE 32 A Industriesockel; Kabelquerschnitt $\geq 4 \text{ mm}^2$
Physisch & Konformität	
Nettogewicht	210 kg
Abmessungen außen (B × T × H)	580 × 550 × 500 mm
Zertifizierung	CE-zertifiziert

5-Tonnen-Labor-Integral-Heißpresse

Artikelnummer: XP06



Einführung

Professionelle 5-Tonnen-Integral-Laborheißpresse mit 150x150 mm doppelzonigen Heizplatten, präziser PID-Temperaturregelung bis 200°C, 7-Zoll intuitivem Touchscreen, ergonomischem manuellem Hebel und CE-Zertifizierung – ideal für Batterieelektroden, Polymerfolien und Spektroskopie-Presslinge.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Lithium-Ionen-Batterieelektroden-Pressen	Kalandrierte Kathoden- und Anodenbahnen sowie Festkörperelektrolytfolien werden heißgepresst, um den Partikelkontakt zu verbessern und den Innenwiderstand zu verringern. Die gleichmäßige Temperatur und der gleichmäßige Druck gewährleisten eine konstante Beschichtungsdicke.	Verbessert die elektrochemische Leistung und Zyklenlebensdauer durch Eliminierung von Mikrohohlräumen.
Polymerfolien-Laminierung	Thermoplastische Mehrschichtfolien, einschließlich PVDF-, TPU- und PTFE-Verbundwerkstoffen, werden unter kontrollierter Hitze und Druck laminiert, um porenfreie Membranen für Filtrations- oder Barriereanwendungen herzustellen.	Erreicht hohe Verbundfestigkeit und optische Klarheit ohne thermischen Abbau.
Spektroskopie-Presslingsherstellung	Probenpulver, gemischt mit KBr oder anderen Bindemitteln, werden zu transparenten, haltbaren Presslingen für FTIR-, XRF- und andere spektroskopische Analysen komprimiert. Die präzise Kraft verhindert Rissbildung und gewährleistet volle Transparenz.	Erzeugt hochwertige Presslinge mit reproduzierbaren Spektren und minimalem Hintergrundrauschen.
Dünnschicht-Materialprüfung	Forschung an organischer Elektronik, Perowskit-Filmen und flexiblen Sensoren erfordert Laminaten mit gleichmäßiger Dicke und ohne eingeschlossene Luft. Die Presse bietet die sanfte, kontrollierte Kompression, die für empfindliche Schichten benötigt wird.	Liefert reproduzierbare mechanische und elektronische Eigenschaften bei großflächigen Filmen.
Kompressionsformen von Verbundwerkstoffen	Kleinserienfertigung von faserverstärkten Polymerverbunden für Zug- und Schlagproben. Die beheizten Platten beschleunigen den Fluss von Epoxid- oder thermoplastischer Matrix und konsolidieren die Verstärkung.	Hohe Faser-Volumenanteile und minimale Porosität für valide mechanische Tests.
Pharmazeutische Pilotmaßstab-Tabletierung	Formulierungsentwicklung von Sofort- oder Retard-Tabletten mit kleinen Chargen von Wirkstoffen (APIs). Die manuelle Presse ermöglicht eine schnelle Iteration der Kompressionskraft.	Gewährleistet Dosiseneinheitlichkeit und Auflösungseigenschaften ohne Investition in Großanlagen.
Keramikpulver-Kompaktierung	Trockenpressen von Keramikpulvern (Aluminiumoxid, Zirkonoxid) zu Grünkörpern für das Sintern. Die präzise Kraftkontrolle verhindert Laminierungsfehler und sorgt für eine gleichmäßige Grünkörperdichte.	Verbesserte Integrität der gesinterten Komponenten und reduzierte Verzug.
Entwicklung von Klebeverbindungen	Wärmeaktivierte Klebefolien und -bänder für die Elektronikmontage werden unter kontrolliertem Druck und Temperatur auf Substrate gebondet, um die Klebstoffschichtdicke und -festigkeit zu optimieren.	Konsistente Klebequalität und beschleunigte Formulierungsscreening.

Parameter	Wert
Modellkennung	XP06
Kompressionskraftbereich	0,0 - 5,0 metrische Tonnen (0 - 50 KN)
Druckanzeige	Digitaler Sensoranzeige auf 7-Zoll HMI-Bildschirm
Klemmbetätigung	Manueller ergonomischer Hebelarm
Tag-Öffnungsweite (max. Spalt)	≤ 50 mm (Am besten geeignet für Dünnschichten und dünne Platten)

Parameter	Wert
Temperaturbereich	0,0 °C bis 200,0 °C (Umgebung bis 200,0 °C)
Platten-Arbeitsabmessungen	150 × 150 mm (Präzisionsgeschliffene eloxierte Legierung)
Heizelementkonfiguration	Doppelzonen-unabhängiges eingebettetes Gitter
Gesamtelektrische Leistung	1000 W
Netzspannungsanforderung	AC 220V / 50Hz (Verdrahtet mit europäischem Schuko-Stecker)
Gerätenettogewicht	65 Kg
Außenabmessungen	270 × 250 × 390 mm (Breite × Tiefe × Höhe)
Betriebszertifizierung	CE-Zertifiziert
Verpackungstyp	Export-geeigneter Sperrholz-Sicherheitskoffer
Versandbedingungen	DDU (Delivered Duty Unpaid) Spanien

30-Tonnen Manuelle Beheizte Presse Mit Integriertem Umlaufkühler Für Schnelle Thermische Zyklen

Artikelnummer: XP09



Einführung

30-Tonnen manuelle hydraulische Heizpresse mit integrierter aktiver Kühlung für Polymere, Verbundwerkstoffe und elektronische Laminierungen. Präzise Temperaturregelung bis 300°C, 300x300 mm Pressplatten und ein 260 kg schwerer starrer Rahmen gewährleisten gleichmäßige Proben. Komplett mit Kühler für schnelles Zyklisieren. CE-zertifiziertes, betriebsbereites System.

Mehr erfahren

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Polymer-Vulkanisation	Vulkanisieren von Natur- und Synthekautschukblättern bei präzise kontrollierten Temperaturen und Drücken, um die Vernetzungsdichte für Dichtungs-, Dichtring- und Reifenforschung zu optimieren.	Gleichmäßige Erwärmung über große Pressplatten und schnelle Abschreckfähigkeit verhindern Überhärtung und gewährleisten konsistente mechanische Eigenschaften.
Verbundplatten-Laminierung	Konsolidieren von Kohlefaser-, Aramid- oder Glasfaser-Prepregs zu starren Platten für Luft- und Raumfahrt- sowie Automobilprototypenbau.	Verwindungssteifer Rahmen garantiert gleichmäßige Dicke und porenfreie Verbindung, entscheidend für die strukturelle Integrität.
Elektronische Flexschaltungs-Laminierung	Mehrschichtiges Laminieren flexibler Polyimid-Schaltungen, Membranschalter und RFID-Antennensubstrate.	Ultraebene Pressplatten und kontrollierte Kühlung minimieren Verzug und gewährleisten zuverlässige Lagenausrichtung und elektrische Kontinuität.
Batterieelektroden-/Folienpressen	Verdichten von Kathoden- und Anodenfilmen, Festkörperelektrolytschichten für Lithium-Ionen- und Next-Gen-Batterien.	Integrierter Kühler ermöglicht schnelles Abschrecken, um metastabile Phasen zu stabilisieren und präzise Porositätsgrade zu erreichen.
Heißprägen von Mikro-/Nanostrukturen	Replizieren von mikrofluidischen Kanälen, optischen Gittern und Oberflächenreliefmustern auf thermoplastische Wafer.	Mikrometergenaue Plattenparallelität gewährleistet gleichmäßige Tiefenreplikation und minimale Eigenspannungen über große Flächen.
PTFE / Hochleistungspolymer-Sintern	Sintern und Schmelzpressen von PTFE-, UHMWPE-, PEEK- oder Polyimidpulvern zu Blättern oder Vorformen.	Große, gleichmäßige Heizfläche eliminiert Kaltstellen und erreicht homogene Kristallinität und Dimensionsstabilität.
Gummivulkanisation für ASTM/ISO-Tests	Herstellen von Gummiprüfplaketten für Rheometer-, Zug- und Härtetests nach ASTM D2084, D3182.	Präzise Druck- und Temperaturprofile liefern wiederholbare Prüfbedingungen und gewährleisten gültige Laborvergleiche.
Medizinprodukte-Laminierung	Pressen von biokompatiblen Folien, diagnostischen Teststreifen und transdermalen Pflastern mit kontrollierter Temperatur und Druck.	Behutsame Temperaturkontrolle verhindert den Abbau hitzeempfindlicher Biomaterialien bei gleichzeitiger Erzielung einer starken Laminierung.
Luft- und Raumfahrt-CFK-Plattenpressen	Vulkanisieren von Prepreg-Kohlefaserschichten für Flugzeugstrukturteile unter kontrolliertem Druck und Vakuum.	Verwindungssteifer Rahmen und schnelle Kühlung erreichen kontrollierte Kristallinität und minimale Porosität.

Parameter	Spezifikation
Modellbezeichnung	XP09
Nenndruckkraft	0,0 - 30,0 metrische Tonnen (0 - 300 kN)
Pressenantrieb	Zweistufige manuelle Hydraulikpumpe

Parameter	Spezifikation
Plattenabstand (max. Öffnung)	50 mm
Temperaturbereich	0,0°C – 300,0°C (unabhängige Steuerung pro Platte)
Plattenabmessungen (B×T)	300 × 300 mm
Heizsystemleistung	3000 W (2 × 1500W Patronenheizkörper pro Platte)
Plattenkühlung	Integrierte Kupfer-Kühlmittelkanäle, Schnellkupplungen
Begleitkühler	Aktiver Umlaufwasser-Kühler (inklusive)
Stromversorgung	AC 220V – 230V, 50Hz, einphasig
Empfohlener Stromkreis	Dedizierte 16A-Wandsteckdose
Nettogewicht	260 kg
Außenabmessungen (B×T×H)	458 × 480 × 466 mm
Zertifizierung	CE-Zertifiziert

30 Tonnen Manuelle Heizpresse Mit Wasserkühlung Für Laboranwendungen

Artikelnummer: XP52



Einführung

KINTEKs manuelle Heizpresse bietet 30 Tonnen Druck, Heizung bis 300°C und Wasserkühlung. Entwickelt für Batterieforschung, Thermoplaste und Verbundwerkstoffformgebung. Präzise PID-Steuerung, 100x100 mm beheizte Pressplatten und ein verstellbarer Spalt von 0-150 mm gewährleisten eine qualitativ hochwertige Probenvorbereitung.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Batterieelektrodenpressen	Kalandrieren oder Laminieren von Elektrodenfolien für Lithium-Ionen- und Festkörperbatterien unter kontrollierter Wärme und Druck.	Erreicht gleichmäßige Dichte und Dicke für verbesserte Batterieleistung.
Polymerfilm-Formgebung	Pressformen von Thermoplastfolien, Probekörpern und Platten für Zugprüfungen oder optische Analysen.	Präzise Temperaturkontrolle verhindert Materialabbau.
Verbundlaminierung	Herstellung von kohlenstofffaserverstärkten oder glasfaserverstärkten Polymerlaminaten für Strukturprüfungen.	Gleichmäßige Druckverteilung gewährleistet porenfreie Lamine.
Probenvorbereitung für Spektroskopie	Herstellung von KBr-Pellets oder Schmelzperlen für die Röntgenfluoreszenzanalyse mit gleichmäßiger Dicke und Oberflächenqualität.	Zuverlässige Probenkonsistenz für genaue Analyseergebnisse.
Keramikpulververpressung	Kalt- oder Warmpressen von keramischen Grünlingen für Sinterversuche in der Materialforschung.	Hohe Presskraft ergibt dichte, handhabbare Grünteile.
Entwicklung von Pharmatabletten	Kleinchargen-Pressen von Pulvergemischen zu Tabletten für Formulierungsstudien mit speziellen Werkzeugen.	Verstellbarer Druck ermöglicht die Optimierung von Tablettenhärte und Auflösung.
Kunststoffschweißforschung	Verbinden von Thermoplastkomponenten durch Wärme und Druck zur Untersuchung von Schweißfestigkeit und Prozessparametern.	Gleichmäßige Erwärmung und Druck gewährleisten eine reproduzierbare Schweißqualität.
Gummivulkanisation	Aushärten von Gummimischungen in Formen zur Bewertung von Materialeigenschaften und Optimierung von Vernetzungsbedingungen.	Gleichmäßige Temperaturverteilung verhindert Unter- oder Überhärtung.

Parameter	Wert
Modell	XP52
Arbeitstemperaturbereich	0-300 °C
Heizleistung	600 W
Plattengröße	100 × 100 mm
Einstellung Plattenabstand	0-150 mm
Arbeitsdruck	0-30 Tonnen
Kühlverfahren	Umlaufwasserkühlung
Stromversorgung	AC 220 V, 50 Hz
Abmessungen (L × B × H)	245 × 175 × 500 mm

Parameter	Wert
Gewicht	60 kg

15-Tonnen Programmierbare Heißpresse Mit 7-Zoll-Touchscreen Und 260 Mm Schmaler Stellfläche

Artikelnummer: XP17



Einführung

Erleben Sie präzises Pressen mit einer 15-Tonnen programmierbaren Heißpresse, die einen 7-Zoll-Touchscreen, ein 260 mm schmales Gehäuse und eine Zwei-Zonen-Heizung bietet. Ideal für Polymerfolien, Batterieforschung und fortschrittliche Materialien. Konzipiert für Handschuhkasten-Kompatibilität, mit bis zu 300°C und Schnellkühloptionen.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Polymerfolienherstellung	Erzeugt hochpräzise dünne Schichten für mechanische und Barriertests.	Garantierte ± 4 % Dickengleichmäßigkeit mit zertifizierten Formen.
Entwicklung von Festkörperbatterie-Elektrolyten	Heißpresst Keramik-Polymer-Verbundwerkstoffe unter kontrollierten Atmosphärenbedingungen.	260 mm Breite passt durch Handschuhkastenschleusen ohne Demontage.
Polyimid (PI)-Folienhärtung	Erreicht vollständige Imidisierung bei anhaltenden 300°C mit minimalem Temperaturgradienten.	Turbo-Konfiguration erreicht 300°C 50 % schneller als Standard-Systeme.
Laminierung von Luft- und Raumfahrt-Verbundwerkstoffen	Konsolidiert mehrschichtige Faser-Metall-Lamine für Forschungsplatten.	15-Tonnen-Kraft und programmierbare Druckkurven replizieren Autoklav-Bedingungen.
Herstellung von Qualitätskontrollproben	Erzeugt identische Prüfkörper für ASTM/ISO-Materialcharakterisierung.	Digitale Rezeptverwaltung eliminiert Chargen-zu-Chargen-Schwankungen.
Akademische Materialforschung	Unterstützt Gradientenpressen, Haltezeiten und gepulste Druckprofile in einem Durchlauf.	Drag-and-Drop-Rezeptersteller vereinfacht komplexe Versuchsdesigns.
Testen der Photovoltaik-Verkapselung	Laminert EVA/POE-Folien auf kleine Glas-Substrat-Module für Zuverlässigkeitsstudien.	Gleichmäßige Erwärmung verhindert Blasen und unvollständige Vernetzung.
Verarbeitung biokompatibler Polymere	Formt medizinische Thermoplaste in einem sauberen, programmierbaren Zyklus.	Leichte Patronenheizer reduzieren die thermische Trägheit für empfindliche Biopolymere.

Parameter	Spezifikation
Maximale Kraft	0–15,0 Tonnen (0–150 kN)
Pressplattengröße	200 × 200 mm
Öffnungsweite	50 mm
Bedienpanel	7-Zoll Touchscreen programmierbarer Controller (Aura-Touch™)
Stellfläche (B×T×H)	260 × 347 × 422 mm (optimiertes Layout)
Nettogewicht	ca. 130 kg

Parameter	XP17 Core	XP17 Turbo	Anwendungsrichtlinien
-----------	-----------	------------	-----------------------

Arbeitstemperaturbereich	RT □ 250 °C	RT □ 300 °C	Core eignet sich für die meisten Polymer- und Verbundwerkstofflabore; Turbo ermöglicht Festkörperelektrolyt- und PI-Folienhärtung.
Maximale Heizleistung	1600 W (2 × 800 W)	2800 W (2 × 1400 W)	2800 W Hochleistungspatronen verkürzen die Aufheizzeit erheblich.
Stromnetzkompatibilität	AC 220 V / 50 Hz (einphasig)	AC 220 V / 60 Hz (benutzerdefiniert)	50 Hz Standard für Europa/China; 60 Hz konfigurierbar für Korea und Nordamerika.
Kühlmethode	Schnittstelle für interne Wasserkammern	Kompatibel mit externem Industriekühler	Beide Versionen enthalten interne Anschlüsse; Turbo ermöglicht direkten Anschluss an einen Schnellkühler.

Intelligenter Manueller Tisch-Heißpress Mit Doppelheizung, Echtzeit-Mpa Und Wasserkühlung Für Glovebox

Artikelnummer: XP02



Einführung

Dieser kompakte Tisch-Heißpress bietet präzise Temperatur- und Druckkontrolle für die Materialforschung, mit Echtzeit-MPa-Spannungsberechnung, doppelter unabhängiger Heizung bis zu 300 °C und wassergekühlter thermischer Isolierung. Ideal für die Festkörperbatterieentwicklung in Gloveboxen und die FTIR-Probenpräparation.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Pressen von Festkörperbatterie-Pellets	Verdichten von Sulfid/Oxid-Elektrolytpulvern zu dichten Pellets bei kontrollierten Temperaturen und MPa für Leitfähigkeitstests.	Garantiert wiederholbare Dichte und Grenzflächenkontakt, die für die Batterieleistungsforschung entscheidend sind.
FTIR-Probenpräparation	Herstellen transparenter KBr- oder CsI-Pellets für infrarotspektroskopische Analysen direkt unter Vakuum oder inerten Bedingungen innerhalb einer Glovebox.	Verhindert Feuchtigkeitsaufnahme und sorgt für spektrale Klarheit durch gleichmäßige Dicke und Druck.
Polymerfolien-Laminierung	Laminieren von mehrlagigen Polymerfolien unter Wärme und Druck, um Sperrschichteigenschaften zu simulieren oder leichte Verbundwerkstoffe herzustellen.	Erzielt konsistente Bindungsstärke und Dicke durch präzise Temperatur-Druck-Profile.
Verdichten von Keramikpulvern	Axiales Pressen von technischen Keramikpulvern (z. B. Aluminiumoxid, Zirkonoxid) zu Grünlingen für Sinterversuche.	Hoher Druck und gleichmäßige Erwärmung minimieren Dichtegradienten und verbessern die Qualität der gesinterten Teile.
Hochtemperatur-Verbundformgebung	Formen von thermoplastischen oder duroplastischen Verbundwerkstoffen unter Verwendung benutzerdefinierter Heizzyklen bis zu 300 °C.	Die Doppelplattensteuerung sorgt für gleichmäßiges Aushärten und minimiert Verzug.
XRF-Pelletpräparation	Herstellen von gepressten Pulverpellets für die Röntgenfluoreszenzanalyse und Sicherstellung flacher und homogener Oberflächen.	Verhindert Bindemittelwanderung und liefert hochreproduzierbare Analyseergebnisse.
Dünnschicht-Elektrodenpräparation	Pressen von Aktivmaterial-Dünnschichten auf Stromkollektoren für Superkondensatoren oder Batteriekathoden.	Die Echtzeit-MPa-Steuerung verhindert Rissbildung im Partikel und gewährleistet die Integrität des Films.
Glovebox-Einschlussforschung	Durchführung von Operationen, die inerte Atmosphären erfordern, wie z. B. die Handhabung von feuchtigkeitsempfindlichen Materialien, ohne die Proben der Umgebungsluft auszusetzen.	Das kompakte, öldichte Design hält die Glovebox-Umgebung rein.

Parameter	Wert	Hinweise
Modell	XP02	Eindeutige Website-Kennung
Maximale Auslegungslast	0 – 5 Tonnen (50 kN)	Manueller hydraulischer Antrieb
Antriebsmechanismus	Ergonomischer manueller Hebel	Rückschlagventil für Druckhaltung für verlängerte Haltezeiten
Betriebstemperaturbereich	Raumtemperatur – 300 °C	PID-Regelung mit ±1 °C Auflösung
Nennleistung des Heizgeräts	700 W (Gesamt)	Eingebettet in beiden Heizplatten
Heizplattenabmessungen (jede)	120 × 120 mm	Gleichmäßiger Heizbereich

Maximaler daylight / Heizplattenabstand	50 mm	Minimiert den Zylinderhub für einfachen Glovebox-Zugang
Grundfläche (L x B x H)	250 x 230 x 390 mm	Geeignet für Schleusen mit einem Durchmesser ≥ 360 mm
HMI-Anzeige	7-Zoll-Industrie-Touchscreen	Zweisprachige Echtzeitmesswerte
Echtzeitdaten	Temperatur, Timer, Kraft, berechnete Spannung (MPa)	Includes zero-offset calibration
Kühlmethode	Doppelplatten-Wasserkühlkreislauf (optional)	Rückseitige $\Phi 8$ mm Schnellanschlussanschlüsse
Kühlanschluss	2 x $\Phi 8$ mm Schnellanschlussarmaturen	Optionale PTFE-Schläuche erhältlich
Stromversorgung	Einphasen-Wechselstrom 220 V / 50 Hz (700 W)	Stromaufnahme 3,5 A; 110 V / 60 Hz konfigurierbar
Nettogewicht	55 kg	Gut ausbalanciert für einfache Handhabung
Sicherheitszertifizierung	CE	
Hydraulikflüssigkeits-Handhabung	Ausgasungsbeständig, flüchtigkeitsarm	Entworfen für den Glovebox-Inertgasschutz
Optionale Zubehörteile	Ultraflexible PTFE-Glovebox-Schläuche, hochharte benutzerdefinierte Matrizen, Tischwasserpumpe	Auf Anfrage erhältlich

Kompakte Manuelle Heißpresse Mit Programmierbarer Temperatur- Und Drucksteuerung

Artikelnummer: XP21



Einführung

Präzisions-Labor-Heißpresse manuell mit programmierbarem 7-Zoll-Touchscreen, 10-Tonnen-Kraft, bis zu 300 °C, 260 mm schmales Gehäuse für die Integration in Handschuhkästen. Ideal für die Batterieforschung, die Herstellung von Polymerfolien, das Formen von Verbundwerkstoffen und die fortschrittliche Materialsynthese. Fordern Sie noch heute Ihr personalisiertes Angebot an.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Herstellung von Festkörperbatterie-Folien	Pressen von gleichmäßigen 100 µm Festkörperelektrolyt-Folien mit speziellem quadratischen Folienwerkzeug	Konsistente Dünnschichtqualität, entscheidend für die Batterieleistung
Polymersperrmembranen	Formen von Polymerbleichen variabler Dicke mit einem in der Lücke einstellbaren Formwerkzeug	Angepasste Dicke für flexible Sperr- und Verpackungsmaterialien
Laminieren von Thermoplast-Verbundwerkstoffen	Laminieren von Verbundwerkstoffschichten unter hohem Druck und präzisen Temperaturprofilen	Starke, porenfreie Verbindungen für strukturelle und Luftfahrtmaterialien
Materialsintern & Aushärten	Durchführen von mehrsegmentigen Heiz- und Druckzyklen für fortschrittliche Keramiken und Verbundwerkstoffe	Automatisierte Wiederholbarkeit beschleunigt die Materialforschung
Integration in Handschuhkästen	Betrieb in Handschuhkästen mit inerter Atmosphäre dank des schlanken 260-mm-Gehäuses	Kontaminationsfreie Verarbeitung für luftempfindliche Proben
Allgemeine F&E-Heißpressung	Anpassbare Kraft-/Temperaturprofile für die experimentelle Materialsynthese	Vielseitige Plattform unterstützt schnelles Prototyping über Disziplinen hinweg

Parameter	XP21-2025 (Schmal, hohe Kraft)	XP21-2024 (Klassisch kompakt)
Max. Kraft	0-10,0 Tonnen (100 kN)	0-5,0 Tonnen (50 kN)
Plattengröße	180 × 180 mm	180 × 180 mm
Plattenöffnung	50 mm	60 mm oder 65 mm (optional)
Bedienfeld	7-Zoll programmierbarer Touchscreen	7-Zoll programmierbarer Touchscreen
Heizart	Eingebetteter Heizer, unabhängige Heizung der Doppelplatte	Eingebetteter Heizer, unabhängige Heizung der Doppelplatte
Kühlkreislauf	Eingebaute Wasserkühlkanäle	Eingebaute Wasserkühlkanäle
Konformität	CE-zertifiziert	CE-zertifiziert
Abmessungen (B×T×H)	260 × 347 × 422 mm	300 × 300 × 420 mm
Nettogewicht	130 kg	100 kg
Elektrischer Standard	AC 220V-230V/50Hz; Optionen 110V/60Hz oder 220V/60Hz verfügbar	AC 220V-230V/50Hz; Optionen 110V/60Hz oder 220V/60Hz verfügbar

Manuelle Heizpresse Mit Digitaler Zweizonen-Heizung, Präzisions-Laborpresse

Artikelnummer: XP05



Einführung

Entdecken Sie unsere manuelle Heizpresse mit digitaler Zweizonen-Heizung bis 300 °C und 5 Tonnen Presskraft. Kompaktes Design, monoblock auslaufsicheres Hydrauliksystem und 7-Zoll-Touchscreen-Steuerung für präzise Pressanwendungen im Labor. Fordern Sie noch heute ein Angebot an.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Wesentlicher Nutzen
Laminierung von Festkörperbatterieelektrolyten	Herstellung dichter, rissfreier Keramik- oder Polymerelektrolytschichten für Festkörperzellen durch Anwendung kontrollierter Wärme (bis 300 °C) und gleichmäßigen Drucks.	Digitale Echtzeit-Kraftrückmeldung verhindert Überdruck, der Mikrorisse in empfindlichen Elektrolytfolien verursachen kann.
Herstellung von Polymermembranen	Heißen verschiedener thermoplastischer Polymerfolien, einschließlich Polyimid (PI), Polyester (PET) und Polyetheretherketon (PEEK), sowie Elastomerplatten zur Erreichung der gewünschten Dicke und Kristallinität.	Unabhängige Zweizonen-Heizung sorgt für gleichmäßige Druckplattentemperatur und vermeidet lokale Kaltstellen, die Folienverzug oder ungleichmäßige Eigenschaften verursachen.
FTIR/XRF-Pelletvorbereitung	Verdichten von feinen Pulverproben wie KBr, Mineralstaub oder pharmazeutischen Inhaltsstoffen zu transparenten oder dichten Scheiben für die Spektroskopie.	Das kompakte Design ermöglicht die Verwendung in Gloveboxen, und die manuelle Hebelwirkung gibt feine Kontrolle über Scheibendicke und Transparenz.
Laminierung von elektronischen Substraten	Verkleben von mehrlagigen Leiterplatten, flexiblen Schaltungen und Kühlkörperschnittstellen unter präzisen Temperatur- und Druckprofilen.	Gleichmäßige Druckverteilung eliminiert Delaminierung und Hohlräume und verbessert die elektrische und thermische Leitfähigkeit.
Formgebung von thermoplastischen Verbundwerkstoffen	Herstellung faserverstärkter thermoplastischer Bauteile für die Automobil- und Luftfahrtprototypik durch Konsolidierung von Prepreg-Schichten.	Mehrstufige Temperaturrampe gewährleistet vollständigen Harzfluss und Vernetzung ohne Verbrennung oder vorzeitige Aushärtung.
Tablettierung in der pharmazeutischen F&E	Entwicklung von Kleinchargen-Tablettenformulierungen mit wärmeempfindlichen Wirkstoffen, bei denen Druck und Temperatur streng kontrolliert werden müssen.	Schonendes manuelles Pumpen ermöglicht allmähliche Kompression, und gleichmäßige Heizung verhindert den Abbau von Wirkstoffen.
Laminierung von optischen Folien	Verkleben von Schutzfolien auf optischen Linsen oder Displays, die fehlerfreie Klarheit und keine eingeschlossenen Luftblasen erfordern.	Hochebene Druckplatten und präzise Drucksteuerung eliminieren optische Verzerrungen und gewährleisten Oberflächenqualität der Klasse A.

Spezifikation	Wert
Mechanische und strukturelle Kraft	
Modellbezeichnung	XP05
Hydraulische Presskraft	0 – 5,0 Tonnen (0 – 50 KN) Maximal
Betätigungsverfahren	Manuelles Hebelarmpumpen mit gedämpftem Rückführventil
Hydrauliksystemdesign	Monoblock integrierter auslaufsicherer Ventilblock
Leistungsaufnahme	700 W
Stromversorgung	AC 220V / 50Hz Einphasen (110V optional)

Spezifikation	Wert
Thermische und Steuerungssysteme	
Temperaturbereich	Umgebungstemperatur (RT) bis 300,0 °C
Aktive Heizfläche	100 × 100 mm (Eloxierte, hoch ebene Legierungsdruckplatten)
Vertikaler Abstand (Lichtöffnung)	50 mm (maximale Druckplattenöffnung)
Benutzeroberflächenpanel	7-Zoll programmierbarer Farb-Touchscreen-Controller
Thermische Stabilität	±1,5 °C
Physikalische Masse und Stellfläche	
Nettogewicht	55 Kg (Massiver stahlerner Kippschutzschwersockel)
Außenmaße	250 × 230 × 390 mm (B × T × H)
Konformitätsnormen	CE-zertifiziert

Manuelle 30-Tonnen-Heißpresse Für Laborzwecke Mit 200X200Mm Beheizten Platten Und Touchscreen-Steuerung

Artikelnummer: XP08



Einführung

Manuelle 30-Tonnen-Labor-Heißpresse mit 200x200mm beheizten Platten, max. 300°C, 2800W zweizonige Heizung, 7-Zoll-Programmierbares Touchscreen und benutzerdefiniertem flachem Werkzeug, entwickelt für fortschrittliche Materialien, Batterieforschung und Polymerfolien, liefert präzisen Druck- und Temperaturkontrolle.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Kompaktierung von Festkörperbatterie-Elektroden	Heißpressen von Sulfid- oder Oxid-Elektrolytpulvern zu dichten Pellets für Leitfähigkeitstests und Zellmontage.	Erreicht hohe relative Dichte und gleichmäßiges Gefüge, die für die Ionenleitfähigkeit entscheidend sind.
Fortgeschrittene Keramiksinterung	Kompaktieren von Keramikpulvern (Aluminiumoxid, Zirkonoxid, LTCC) unter Wärme zur Herstellung dichter Substrate oder Strukturkomponenten.	Hoher Druck und präzise Temperaturregelung beseitigen Porosität und verbessern die mechanische Festigkeit.
Laminierung von Hochleistungs-Polymerfolien	Laminieren mehrschichtiger Folien oder Konsolidieren von thermoplastischen Verbundwerkstoffen (z. B. PVDF, PTFE) unter kontrollierter Wärme und Druck.	Gleichmäßige Erwärmung und Druck verhindern Delaminierung und sorgen für eine konstante Foliendicke.
Pulvermetallurgische Forschung	Konsolidieren von Metallpulvern (Ti, Cu, Al-Legierungen) für den Prototypenbau leichtgewichtiger Komponenten oder zur Untersuchung des Sinterverhaltens.	30-Tonnen-Kapazität erreicht Gründichten, die für nachfolgende Sinterprozesse geeignet sind.
Glovebox-kompatible Batteriematerialverarbeitung	Heißpressen von feuchtigkeitsempfindlichen Batteriematerialien innerhalb einer inertten Atmosphäre (Glovebox) dank des kompakten Designs der Presse.	Flacher Werkzeugsatz und robuste Bauweise erleichtern die Integration in Glovebox-Abläufe.
Forschungs- & Entwicklungslabore	Allgemeines Heißpressen für die Materialwissenschaft, ermöglicht reproduzierbare Probenvorbereitung für die Analyse (XRD, SEM).	Digitale Datenaufzeichnung sorgt für Rückverfolgbarkeit und Wiederholbarkeit über Experimente hinweg.

Parameter	Spezifikation
Modell	XP08 (Werksmodell: PCY-30T2020)
Spannkraft	0,0 - 30,0 Metrische Tonnen (0 - 300 kN)
Antrieb	Manueller Hydraulikhebel
Plattenöffnung	50 mm
Im Lieferumfang enthaltener Pelletierstempel	Benutzerdefinierter flacher $\varnothing 50$ mm Werkzeugstahlstempel ($H \leq 42$ mm)

Parameter	Spezifikation
Temperaturbereich	0,0°C bis 300,0°C
Abmessungen der beheizten Platten	200 x 200 mm
Thermische Leistung	2800 W (Zwei eingebaute unabhängige Heizeinheiten)

Parameter	Spezifikation
Heizmethode	Eingebaute Heizelemente, zweizonige unabhängige PID-Regelkreise
Kühlmethode	Integrierte Wasserkühlkanäle mit Schnellverschlussarmaturen
HMI-Controller	7-Zoll programmierbarer Temperatur- und Druck-Touchscreen
Stromversorgung	AC 220V / 50Hz (Einphasig, benötigt dedizierte 16A-Steckdose)

Parameter	Spezifikation
Referenzgewicht	160 kg
Sicherheit & Konformität	CE-zertifiziert
Handelsbedingungen	EXW (Ab Werk, exklusive Steuer und Versand)

10T Manuelle Heißpresse 15T Mikro-Thermopresse-Plattform

Programmierbare Touchscreen-Steuerung

Artikelnummer: XP18



Einführung

Entdecken Sie die 10T manuelle Heißpresse von KINTEK – eine 15T Mikro-Thermopresse-Plattform mit 7-Zoll programmierbarem Touchscreen, extrem schlankem 260mm Stellplatz, Zweizonen-Heizung bis 300°C und skriptfähigen mehrstufigen Härteprofilen. Ideal für Polymerlabore und Batterieforschung. Fordern Sie ein Angebot an.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Formgebung von Polymerverbundwerkstoffen	Präzises Heißpressen von faserverstärkten oder partikelgefüllten Thermoplastplatten für mechanische Probekörper.	Gewährleistet gleichmäßige Dicke und lunkerfreie Konsolidierung in kontrollierten 4,0 mm Formen.
Festkörperelektrolytfilme	Verarbeitung von Dünnschicht-Festkörperelektrolyten für neue Generationen von Li-Ionen- und Na-Ionen-Batterien unter inerten Atmosphären.	Glovebox-Kompatibilität und integrierte Programmierung erhalten Materialreinheit und Filmintegrität.
Polyimid (PI) Aushärtung	Hochtemperaturaushärtung von Polyimidfolien für flexible Elektronik und Luftfahrtverbundwerkstoffe.	Schnelles Aufheizen auf 300°C mit dem 2800W Turbo-Modul verkürzt Aushärtezyklen und verbessert den Durchsatz.
Probenvorbereitung für Polymercharakterisierung	Herstellung von perfekt flachen Scheiben oder Platten für rheologische, mechanische und thermische Analysen (DMA, DSC).	15T Kraft und präzise $\pm 1^\circ\text{C}$ Kontrolle garantieren eine reproduzierbare Probengeometrie.
Kohlefaser verstärkter Polymerwerkstoff (CFRP)	Herstellung von CFRP-Laminaten für die Leichtbauforschung in Luft- und Raumfahrt sowie Automobilindustrie.	Gleichmäßige 200x200 mm Pressplatte und hohe Steifigkeit verhindern Verzug beim Hochdrucklaminieren.
Kalandrierung von Batterieelektroden	Verdichtung von beschichteten Elektrodenfolien (Kathode/Anode) für verbesserte Energiedichte und Zyklenlebensdauer.	Skriptfähige mehrstufige Profile ermöglichen eine allmähliche Verdichtung ohne Beschädigung der aktiven Materialbeschichtung.
Formgedächtnisstudie an Biopolymeren	Thermomechanische Programmierung von formgedächtnis Polymeren für biomedizinische Geräteprototypen.	Speicherung von Profilen auf dem Touchscreen ermöglicht die exakte Replikation mehrstufiger Temperaturzyklen.

Lamination von fortschrittlichen Keramikbändern	Vorlamination von grünen Keramikbändern vor dem Sintern für die Herstellung von Mehrschichtkondensatoren oder SOFC.	Gleichmäßige Druckverteilung und beheizte Pressplatten verbessern die Zwischenschichthaftung ohne Bindemittelausbrand.
---	---	--

Parameter	Wert
Modell	XP18
Maximale Kraft	0 - 15,0 Tonnen (0 - 150 kN)
Pressplattengröße	200 x 200 mm
Maximaler Öffnungsabstand	50 mm
Steuerpanel	7-Zoll programmierbarer Touchscreen (Aura-Touch™)
Stellplatz (B x T x H)	260 x 347 x 422 mm
Nettogewicht	ca. 130 kg

Spezifikation	☐ CORE-Konfiguration	☐ TURBO-Konfiguration
Temperaturbereich	Umgebungstemperatur bis 250 °C	Umgebungstemperatur bis 300 °C
Maximale Heizleistung	1600 W (2 × 800 W)	2800 W (2 × 1400 W)
Stromversorgung	AC 220V / 50Hz (einphasig)	AC 220V / 60Hz (kundenspezifisch)
Kühlmethode	Integrierte Wasserkühlkanäle (Anschluss an externen Kühler)	Integrierte Kühlkanäle mit empfohlenem Schnellkühl-Kühler-Kit
Empfohlene Anwendungen	Routine Polymerprüfung, Standardverbundwerkstoffe	Festkörperelektrolyte, PI-Aushärtung, Hochdurchsatz-Prototyping

Integrierte Manuelle Heizplatten-Hydraulikpresse Für Das Labor

Artikelnummer: XP01



Einführung

Die integrierte manuelle Heizplatten-Laborpresse bietet 0-40 Tonnen, 300°C, 200x200mm Platten, 7-Zoll-Touchscreen und Wasserkühlung. Ideal für Polymere, Keramik und Batterieforschung. Erzielen Sie präzise, konsistente Probenvorbereitung mit erweitertem Übertemperaturschutz. Fordern Sie noch heute ein Angebot an.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Polymer-Rheologie & Aushärtung	Pressen von dünnen Folien aus Hochleistungs Kunststoffen wie Polyimid (PI), Epoxidharzen und PEEK unter präzisen Temperatur- und Druckprofilen.	Gleichmäßige Folienstärke und kontrollierte Aushärtungskinetik für reproduzierbare Materialeigenschaften.
Konsolidierung von Festkörperelektrolyten	Mechanische und thermische Montage von Festkörperelektrolytschichten und Elektrodeninterfaces in der Batterie-F&E.	Nahtlose Integration der Schichten mit minimalem Grenzflächenwiderstand, wodurch die Batterieleistung verbessert wird.
Verbund-Warmpressen	Laminieren und Testen des Harzflusses für faserverstärkte Polymere (FRP) und Prepregs.	Gleichmäßige Druckverteilung verhindert Hohlräume und sorgt für konsistente Faser-Harz-Verhältnisse.
Pulvermetallurgie & Keramik-Vorformen	Warmpressen und Sintern von nichtmetallischen Pulvern unter Verwendung von Matrizen, die zwischen den beheizten Platten positioniert sind.	Grünkörper hoher Dichte mit gleichmäßigem Korngefüge, Verbesserung der mechanischen Eigenschaften.
Pharmazeutische Tablettenkompression	Verdichten von pharmazeutischen Wirkstoffen (APIs) mit Hilfsstoffen zu Tabletten für Formulierungsstudien.	Genaue Kontrolle über Tablettenhärte, Dichte und Zerfallsprofile.

Parameter	Spezifikation
Modell	XP01
Lastbereich	0 – 40 Tonnen (stufenlos einstellbar)
Arbeitsabmessungen der Platten	200 × 200 mm
Maximaler Plattenabstand	<50 mm
Plattenmaterial	Präzisionsgeschliffener Werkzeugstahl mit gehärteter, antihafbeschichteter Oberflächenbehandlung
Temperaturbereich	Umgebung (RT) bis 300°C
Heizleistung	1800 W
Empfohlene Heizrate	≤10 °C/min
Temperaturstabilität	±1°C (über K-Thermoelemente)
Heizungsregelung	PID-Geschlossene Schleife, symmetrische Zweizonen-Heizelemente
Kühlsystem	Integrierte Labyrinth-Wasserkühlkanäle, Doppelschleife; hintere Schnellanschluss-Schläuche Ø8 mm; erfordert externe Wasserversorgung
Manometergenauigkeit	±1% vom Endwert
Steuerungsschnittstelle	7-Zoll-Farb-LCD-Touchscreen (HMI); Echtzeitanzeige und Diagramme von Temperatur-Druck-Zeit-Kurven

Parameter	Spezifikation
Sicherheitsfunktionen	Übertemperaturalarm, Drucküberlastschutz mit automatischer Druckentlastung und Heizabschaltung
Standard-Stromversorgung	Einphasig 220V AC, 50Hz (110V AC/60Hz Version verfügbar)
Maximale Leistungsaufnahme	1800W; empfohlene Steckdosenbewertung: 10A (220V) oder 20A (110V)
Abmessungen (H × B × T)	950 × 470 × 525 mm
Nettogewicht	220 kg
Gehäusebauweise	Chemikalienbeständig, pulverbeschichteter Stahl, vollständig geschlossen
Kühlwasseranforderung	Externer Umlaufkühler ($\geq 1,5$ kW Kühlleistung, ≥ 10 m Förderhöhe) oder Laborwasserleitung mit Abfluss
Standardzubehör	XP01 Hauptgerät, 220V Netzkabel (1,8 m), Hochtemperatur-Einlass-/Auslassschläuche (3 m) mit Schnellanschlüssen, Benutzerhandbuch
Optionale Upgrades	Wasserkühler mit integrierter Start-Stopp-Verkabelung; benutzerdefinierte Hochtemperatur-Heizmatrizen; 110V-auf-220V-Spannungswandler

30 Tonnen Manuelle Heizpresse Mit 400X400Mm Beheizten Pressplatten Für Labor- Und Industrieanwendungen

Artikelnummer: XP07



Einführung

Entdecken Sie die 30 Tonnen manuelle hydraulische Heizpresse mit 400x400mm beheizten Pressplatten, 5kW Zweizonen-Heizung, 380kg massivem Stahlportal und integrierter Wasserkühlung. Ideal für das Pressen von Polymeren, Verbundwerkstoffen, Gummi und Batteriematerialien. Fordern Sie ein Angebot an.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Pressen hochfester Polymere	Formen und Konsolidieren von fortschrittlichen Thermoplasten, Hochtemperaturpolymeren und Elastomeren.	Gleichmäßiger Druck und Wärme beseitigen Schwachstellen und gewährleisten isotrope Eigenschaften.
Lamination großer Verbundwerkstoffplatten	Herstellung von Kohlefaser-, Glasfaser- oder Aramid-Verbundplatten bis zu 400x400 mm.	Große Pressplatten vermeiden Nähte und Randfehler und ermöglichen eine einstufige Konsolidierung.
Gummivulkanisation	Aushärten von Gummiplatten, Dichtungen und Packungen mit präzisen Temperaturprofilen.	Zweizonenheizung und Wasserkühlung ermöglichen eine enge Kontrolle der Aushärtungskinetik.
Entwicklung von Batteriematerialien	Pressen von Elektrodenfolien, Festelektrolytpellets und Komponenten von Lithium-Ionen-Zellen.	Hohe Kraft und Sauberkeit erreichen optimale Elektrodendichte und Interface-Qualität.
Heißprägung	Mikrostrukturierung von Polymerfolien für Mikrofluidik, Optik und flexible Elektronik.	Temperaturstabilität bis zu 300 °C ermöglicht eine feine Replikation von Merkmalen mit hohem Seitenverhältnis.
Pulververdichtung für das Sintern	Vorverdichtung von keramischen oder metallischen Pulvern zu Grünlingen mit thermischer Unterstützung.	Erhöhter Druck und Temperatur verbessern die Gründichte und reduzieren das Sinterschrumpfen.
Herstellung von Dünnschichten und Pellets	Herstellung gleichmäßiger Polymerdünnschichten oder Probenpellets für FTIR, XRF und andere Analysen.	Plattenausrichtung auf Mikrometerebene garantiert gleichmäßige Dicke, entscheidend für reproduzierbare Spektren.
Gummi- und Klebeverbindungen	Laminieren von Gummischichten und Verbinden von Klebern unter kontrollierter Wärme und Druck.	Konsistenter Druck und Temperatur sorgen für starke, lückenfreie Verbindungen.

Parameter	Spezifikation
Modell	XP07 (Verbessertes robustes Design)
Kraftkapazität	0 – 30 Metertonnen (0 – 300 KN)
Hydrauliksystem	Manuelle Hydraulikpumpe mit Doppelübersetzung (Nieder-/Hochdruckstufe)
Rahmenarchitektur	Viersäulenportal aus massivem Stahl
Maximaler Lichthof	≤ 50 mm (optimiert für Folien, Platten, Pellets)
Plattentemperaturbereich	0 – 300 °C
Plattenabmessungen	400 × 400 mm (hochdichter hitzebeständiger legierter Stahl)
Heizleistung	5000 W insgesamt (2 × 2500 W unabhängige obere und untere Heizfelder)
Kühlsystem	Integrierte Wasserkühlkreisläufe für Pressplatten mit Schnellkupplungen

Parameter	Spezifikation
Benutzeroberfläche	7-Zoll-Industrie-Vollfarb-LCD-Touchscreen
Elektrische Anforderung	AC 220-230 V / 50 Hz Einphasen
Empfohlene Sicherung	Dedizierter 32A-Leitungsschutzschalter
Nettogewicht	380 Kg
Außenabmessungen (B x T x H)	550 x 520 x 460 mm
Zertifizierung	CE-zertifiziert

5-Tonnen Tisch-Wärmepresse Mit Zweizonenheizung Und Programmierbarer Touchscreen-Steuerung

Artikelnummer: XP04



Einführung

Entdecken Sie unsere Tisch-Wärmepresse mit 5 Tonnen Druckkraft, Zweizonenheizung bis 300 °C, aktiver Wasserkühlung und einem 7-Zoll programmierbaren Touchscreen. Ideal für Batterieforschung, Materialwissenschaft und pharmazeutische Probenvorbereitung in einem kompakten, glovebox-kompatiblen Design.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Festkörperbatterieentwicklung	Verpressen von Elektrolyt-Elektroden-Schichten und Zusammenbau von Knopf- oder Beutzelzellen unter kontrollierter Temperatur und Druck.	Gleichmäßige Verdichtung und Heizung verbessern den Grenzflächenkontakt und die Batterieleistung.
Verarbeitung von Polymerverbundwerkstoffen	Formgebung und Aushärtung von thermoplastischen oder duroplastischen Verbundwerkstoffproben für mechanische Prüfungen.	Präzise Druck- und Temperaturprofile sorgen für wiederholbare Probenqualität.
Pharmazeutische Probenvorbereitung	Verpressen von Pulvermischungen zu Tabletten für Arzneimittelformulierungsforschung oder Qualitätskontrolle.	Konstante Tablettendichte und -dicke dank programmierbarer mehrstufiger Profile.
Materialwissenschaftliche Forschung	Sintern, Laminieren oder Formen von keramischen, metallischen und Verbundwerkstoffproben.	Feine Steuerung von Kraft und Wärme beschleunigt materialcharakterisierende Studien.
Dünnschichtlaminierung	Verkleben von Funktionsfilmen auf Substraten für elektronische oder Sensoranwendungen.	Gleichmäßige Heizung und Druck eliminieren Luftblasen und Delamination.
Glovebox-Integration	Kompletter Betrieb innerhalb von Inertgas-Gloveboxen für luftempfindliche Materialien.	Werkseitig ausgasierte Einheit erhält die Integrität der Inertatmosphäre.
Bildungs- und Ausbildungslabore	Demonstration der Grundlagen von thermischer Kompression und Materialverarbeitung.	Kompaktes Tischdesign passt auf Standard-Laborbänke.

Parameter	Spezifikationen	Hinweis
Modell	XP04	Labor-Tischserie
Arbeitsdruck	0 – 5 Tonnen	Manuelle hydraulische Druckgebung
Plattenabmessungen	120 × 120 mm	Fein geschliffene Pressoberfläche
Maximaler Plattenabstand	50 mm	Maximale Lichthöhe
Temperaturbereich	Raumtemperatur bis 300 °C	Dauerbetriebsfähig
Heizverfahren	Eingebaute Heizpatrone, Zweizonensteuerung	Zweikanalige PID-Regelung
Nennheizleistung	700 W	Gesamte thermische Leistung
Plattenkühlverfahren	Umlaufwasserkühlung	Integrierte Kanäle mit 1/4"-Schnellkupplungen
Systemsteuerung	7" programmierbarer Touchscreen	Echtzeit-Anzeige von Temperatur- und Druckkurven
Eingangsspannung	110 V / 60 Hz oder 220 V / 50 Hz	Konfigurierbar je nach Installationsregion
Zertifizierung	CE	Entspricht europäischen Sicherheitsstandards für Laborgeräte

Parameter	Spezifikationen	Hinweis
Geräteabmessungen	250 × 230 × 390 mm	Breite × Tiefe × Höhe
Nettogewicht	55 kg	Stabile Stahlrahmenkonstruktion

50 Tonnen Manuelle Heißpresse Mit Zweizoniger Programmierbarer Heizung Und Digitalem Drucksensor

Artikelnummer: XP03



Einführung

Diese 50 Tonnen schwere manuelle Heißpresse mit digitaler Steuerung, zweizoniger 500°C-Heizung und einer Drucksensorgenaugigkeit von 0,2 % ermöglicht eine präzise Laborprobenvorbereitung für Verbundwerkstoffe, Polymere, Elektronik und Batterieforschung. CE-zertifiziert mit Wasserkühlung.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Lamination fortschrittlicher Verbundwerkstoffe	Konsolidierung von kohlenstoff- oder glasfaserverstärkten thermoplastischen Prepregs zu festen Laminaten mithilfe kontrollierter Wärme- und Druckzyklen.	Gleichmäßiger Druck und Temperatur gewährleisten eine porenfreie Verbindung und präzise Dickensteuerung für Luft- und Raumfahrt- sowie Automobilprototypen.
Hochleistungs-Polymerformgebung	Pressformen von Polyimid (PI), PEEK, PTFE und anderen hochtemperaturbeständigen Harzen zu Prüfkörpern oder Funktionskomponenten.	Mehrstufige Heizprogramme ermöglichen kontrollierte Entgasung und vollständige Aushärtung ohne thermische Zersetzung und ergeben maßstabile Bauteile.
Elektronik- & Halbleiterverpackung	Lamination von mehrlagigen Leiterplatten, flexiblen Leiterplatten und Elektrolytschichten für Festkörperbatterien unter strengen Ebenheitsanforderungen.	Zweizonige Temperatursteuerung verhindert Verzug und gewährleistet eine gleichmäßige Verbindungsfestigkeit über große Flächen – entscheidend für zuverlässige elektronische Baugruppen.
Vulkanisation von Kautschuk & Elastomeren	ASTM/ISO-konforme Probenvorbereitung für Kautschukmischungen, einschließlich Zug-, Dehnungs- und Druckverformungsprüfkörpern.	Schnelle Kühlung und gleichmäßiger Druck helfen, reproduzierbare mechanische Eigenschaften über alle Chargen hinweg zu erreichen, unterstützt QC-Labore und Materialqualifizierung.
Keramik- & Pulververdichtung	Pressen von Keramikpulvern, Batterieelektrodenmaterialien oder Festelektrolyten zu dichten Pellets oder Scheiben mit minimaler Bindemittelzugabe.	50-Tonnen-Kapazität und hohe Parallelität erzeugen einen hohen Grünlingdichte mit gleichmäßiger Dichteverteilung und verbessern die Qualität der gesinterten Bauteile.
Klebeverbindung & Heißprägung	Heißpressen von Klebefolien, Laminierung von Smart Cards oder Prägung von Kunststoffoberflächen mit präziser Spaltsteuerung.	Schnelle Temperaturzyklen und gleichmäßige Druckverteilung verbessern die Verbindungsintegrität und den Durchlauf bei der Verfahrensentwicklung.

Parameter	Wert	Technische Anmerkung
Modell	XP03	Standortbezogene Kennzeichnung für das 50-Tonnen-manuelle Heißpresssystem
Maximaldruck	50 Tonnen (500 kN)	Erfüllt die Anforderungen von großen Proben und hochdichter Pulververdichtung
Druckantriebsart	Manueller Hydraulikantrieb	Einfaches, zuverlässiges Design mit hervorragendem taktilem Feedback für empfindliche Materialien
Drucksensor-Genauigkeit	±0,2 % v. M. (Hochpräziser digitaler Messumformer)	Liefert hochgenaue Kraftmessungen und unterstützt die Veröffentlichung glaubwürdiger Forschungsdaten
Pressplattengröße	500 × 500 mm	Großzügiger Formgebungsbereich bietet Platz für mehrere Formen oder übergroße Platten
Maximale Lichthöhe	150 mm	Optimierte Öffnungshöhe vereinfacht das Einlegen von Formen und gewährleistet gleichzeitig eine effiziente Spannung

Parameter	Wert	Technische Anmerkung
Pressplattentemperatur	Raumtemperatur bis 500°C	Extrem breiter Temperaturbereich deckt die meisten thermoplastischen und duroplastischen Materialien ab
Heizungssteuerung	Obere und untere Pressplatten unabhängig gesteuert, mit programmierbaren Kurven	Zweizonige unabhängige Steuerung verhindert thermische Ungleichgewicht; unterstützt mehrstufige Prozessanstiege
Steuerung	7-Zoll-Farb-Touchscreen	Benutzerfreundliche Oberfläche bietet digitale Echtzeitanzeige von Druck- und Temperaturkurven
Rahmentyp	Viersäulenführung	Präzise zylindrische Säulen gewährleisten hohe mechanische Ausrichtung und Parallelität
Kühlverfahren	Umlaufwasserkühlung	Integrierte Plattenkanäle beschleunigen Kühlzyklen und helfen bei der Steuerung der polymeren Kristallstruktur
Stromversorgung	AC 3-Phasen 380V, 50 Hz	Industrielle Stromversorgung gewährleistet stabile Heizung bei hoher Leistung
Zertifizierung	CE-zertifiziert	Entspricht den europäischen Sicherheits- und Elektrostandards für Laborgeräte

Manuelle Heißpresse Für Die Batterieforschung Und Materialwissenschaft

Artikelnummer: XP51



Einführung

Entdecken Sie unsere manuelle Heißpresse für präzises Heizen und Pressen bis 300°C und 30 Tonnen. Entwickelt für Batterielabore, Polymerverarbeitung und Verbundwerkstoffforschung mit wassergekühlten Heizplatten. Schnelles Aufheizen und gleichmäßige Temperaturverteilung sorgen für konsistente Ergebnisse.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Pressen von Batterieelektroden	Kalandrieren und Heißpressen von Kathoden- und Anodenmaterialien für Lithium-Ionen-, Festkörper- und Natrium-Ionen-Batterien. Die kontrollierte Temperatur aktiviert Bindemittel und verbessert die Elektrodenverdichtung, was die elektrochemische Leistung steigert.	Gleichmäßige Dichte und Dicke über großflächige Elektroden verbessern die Zellkonsistenz und Energiedichte.
Formen von Polymeren und Verbundwerkstoffen	Formpressen von thermoplastischen Granulaten, duroplastischen Prepregs und Verbundlaminaten zu Prüfkörpern. Die Kombination aus Hitze und Druck gewährleistet einen ordnungsgemäßen Fluss, eine gute Benetzung und die Beseitigung von Lufteinschlüssen.	Erzeugt hochwertige, lunkerfreie Prüfplatten mit reproduzierbaren mechanischen Eigenschaften.
Probenvorbereitung für FTIR/XRF	Herstellung von KBr-Presslingen für die FTIR-Spektroskopie oder Schmelztabletten für die XRF-Analyse. Die glatten, parallelen Heizplatten und der präzise Druck erzeugen transparente, homogene Presslinge, die für genaue Spektren unerlässlich sind.	Erzielt hohe Klarheit und Konsistenz, reduziert spektrale Artefakte und verbessert die Nachweisgrenzen.
Kompaktieren von Keramik-Grünkörpern	Uniaxialpressen von Keramikpulvern (Aluminiumoxid, Zirkonoxid usw.) zu Grünkörpern für das anschließende Sintern. Hoher Druck und optionales Erhitzen können die Gründichte und -festigkeit verbessern.	Höhere Gründichte führt zu reduzierter Schwindung und weniger Defekten während des Sinterprozesses.
Aushärten von Kleb- und Dichtstoffen	Aushärten von Strukturklebstoffen, Folien oder Dichtstoffen unter kontrolliertem Druck zur Bewertung der Klebkraft oder zur Montage von Proben.	Gewährleistet vollständiges Aushärten und eine gleichmäßige Klebschichtdicke, was für mechanische Tests entscheidend ist.
Laminieren von Dünnschichten	Laminieren von Polymer-, Klebstoff- oder Funktionsfolien auf Substrate für elektronische oder Verpackungsanwendungen. Präziser Druck und Temperatur verhindern Delamination und Blasenbildung.	Erzeugt fehlerfreie, mehrschichtige Stapel mit gleichmäßiger Dicke und optischer Klarheit.
Entwicklung von Verbundwerkstoffen	Herstellung von faserverstärkten Polymerverbundwerkstoffen für die Prototypenfertigung von Luft- und Raumfahrt-, Automobil- oder Sportartikelkomponenten. Die hohe Kraft und gleichmäßige Erwärmung der Presse sind ideal für Vakuumbeutel- oder Formpressverfahren.	Liefert nahezu endkonturnahe Teile mit geringer Porosität und hervorragenden mechanischen Eigenschaften.
Thermoplastisches Schweißen/Verbinden	Heißpressen von thermoplastischen Komponenten oder Platten zum Schweißen oder Verbinden in Forschung und Kleinserienproduktion.	Erzeugt starke, homogene Verbindungen ohne zusätzliche Klebstoffe.

Parameter	Wert
Standardmodell	XP51 (ehemals PCSM-30T3030)
Arbeitstemperatur der Heizplatten	0 – 300°C
Heizleistung	3500 W
Größe der Heizplatten	300 × 300 mm

Parameter	Wert
Arbeitsdruck	0 – 30 T (ca. 300 KN)
Plattenöffnung / Kolbenhub	150 mm
Kühlmethode	Umlaufende Wasserkühlung
Stromversorgung	220 V / 50 Hz (optional 220 V / 60 Hz)
Abmessungen (Gerät)	Ca. 700 × 400 × 600 mm (Höhe kann je nach Konfiguration variieren)
Gewicht (Netto / Verpackt)	Ca. 280 kg / 350 kg

Manuelle Hydraulische Heißpresse 30 Tonnen 7,5 Mpa

Anpassbare Heizung Tisch- Und Bodenmodell

Artikelnummer: XP50



Einführung

Laboratoriums-manuelle Hydraulische Heißpresse mit 30 Tonnen Kraft, 200x200mm Heizplatten, max. 300°C, programmierbare PID-Steuerung, anpassbare Heizleistung (1200W-2800W). Erhältlich als Tisch- oder Bodenstehendes Modell mit optionaler Wasserkühlung. Ideal für Batterieforschung, Polymerformgebung und präzise Lamination.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Batterie & Neue Energie	Pelletpressung von Festkörperelektrolyten, Flachheipressung von Lithiumbatterie-Elektroden	Erreicht gleichmäßige Dichte und Haftung für konstante Batterieleistung
Polymermaterialien	Formgebung und Heilamination von Kunststoffen, Gummi und Harzfolien bis 300°C	Präzise Temperatur- und Druckkontrolle für fehlerfreie Polymerplatten
Elektronik & Lamination	Hochtemperatur-Przisionslamination für flexible Leiterplatten (FPC) und Membran-Elektroden-Einheiten (MEA)	Gewährleistet die Integrität der Zwischenschichthaftung in mehrschichtigen elektronischen Substraten
Akademische Probenvorbereitung	Hilfspressung für IR-, Fluoreszenz- und Raman-Spektroskopieproben an Universitäten und Forschungsinstituten	Liefert flache, gleichmäßige Proben für genaue spektroskopische Analysen
Verbundwerkstoffherstellung	Heipressung von Verbundwerkstoff-Zwischenschichten und Sandwichstrukturen	Hohe Kraft und gleichmäßige Heizung erreichen strukturelle Verbindung ohne Hohlräume
Keramikverarbeitung	Uniaxiale Pressung von Keramikpulvern vor dem Sintern	Liefert hohe Grnlichtdichte und Formgleichmigkeit für fortschrittliche Keramiken
Klebeverbindungen	Thermische Aushärtung von Klebefolien unter kontrolliertem Druck	Konstante Klebefugenstrke und Aushärtung über große Flächen
Allgemeine Materialforschung	Pressformgebung und thermische Prüfung fortschrittlicher Materialien	Zuverlässige Leistung für iterative F&E-Prozesse

Parameter	Spezifikation	Anmerkung
Modell	XP50	Manuelle hydraulische integrierte Heißpresse
Kraftbereich	0 - 30 Tonnen	Manuelles Zeiger-Druckmanometer
Maximaler Oberflächendruck	≤ 7,5 MPa (ca. 75 Bar)	Hochdichter Oberflächendruck
Plattengröße	200 × 200 mm	Zwei beheizte Platten
Temperaturbereich	0 - 300 °C	Unterstützt Betrieb bis maximal 300°C
Regler	Programmierbarer Touchscreen-PID	Mehrstufige Heiz- und Zeitsteuerung
Kühlung	Wasserumlaufkanal	Empfehlen dringend den Kaltwassersatz CW-3000
Stromversorgung	AC 220V, 50Hz	Standard 10A/16A Steckdose (abhängig von der Heizleistung)
Optionen für Heizleistung	1200W (Standard) / 1800W / 2800W (schnelle Heizung)	Die 2800W-Version zieht ~12,7A und erfordert einen 16A-Sicherungsautomaten
Abmessungen (Tischmodell)	950 (H) × 260 (B) × 525 (T) mm	Kompakt, platzsparend

Parameter	Spezifikation	Anmerkung
Abmessungen (Bodenstehend)	1250 (H) × 395 (B) × 720 (T) mm	Robust, stabil
Gewicht (Tischmodell)	180 kg	
Gewicht (Bodenstehend)	258 kg	
Optionales Kaltwassersatz-Modell	CW-3000	Laborüblicher Umlaufwasserkühler
Maximaler Durchfluss Kaltwassersatz	10 L/min	Entfernt effektiv Restwärme der Platten
Kühlleistung Kaltwassersatz	50 W/°C	
Tankvolumen Kaltwassersatz	9 L	
Gewicht Kaltwassersatz	12 kg	Einfach zu bewegen

Programmierbarer Labor-Präzisionsheißpresse 20 Tonnen, 180X180Mm Mit Touchscreen-Plc Und Wasserkühlung

Artikelnummer: XP59



Einführung

Entdecken Sie die programmierbare 20-Tonnen-Labor-Präzisionsheißpresse mit 180x180mm beheizten Pressplatten, Touchscreen-PLC-Steuerung und integrierter Wasserkühlung. Ideal für Keramik, Polymere, Batterie-F&E und das Pressen fortschrittlicher Materialien. Erzielen Sie präzise Temperatur-Druck-Profile bis 300°C. Kompaktes Design, robuste Konstruktion. Erhalten Sie konsistente Ergebnisse für Forschung und Produktion. Fordern Sie noch heute ein Angebot an.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Fortschrittliche Keramik & Pulvermetallurgie	Heißpressintern von Keramikpulvern (Aluminiumoxid, Zirkonoxid, Siliziumkarbid) oder Metallpulvern (Titan, Edelstahl) zu Probekörpern für mechanische und mikrostrukturelle Analysen.	Erreicht nahezu theoretische Dichte bei minimalem Kornwachstum, dank programmierbarer Druck-Temperatur-Profile.
Hochleistungs-Polymerformung	Pressformen von PEEK, PTFE, Polyimid und anderen Thermoplasten zu dünnen Folien, Zugstäben oder Dichtungskomponenten.	Präzise Kontrolle der Aushärtungskinetik gewährleistet optimale Kristallinität, mechanische Festigkeit und chemische Beständigkeit.
Batterie- & Energiespeicher-F&E	Pressen von Festelektrolytpellets, Lithiummetallanoden und Membran-Elektroden-Einheiten (MEA) für Brennstoffzellen mit kontrollierten Temperatur- und Kraftgradienten.	Ermöglicht gleichmäßige Ionenleitfähigkeit und Grenzflächenkontakt, entscheidend für Leistung und Langlebigkeit von Batterien der nächsten Generation.
Mehrschichtige Materialverklebung	Verklebung von mehrschichtigen Leiterplatten (PCB), flexibler Elektronik oder thermischen Grenzflächenmaterialien unter Hitze und Druck.	Programmierbare Anstiegs- und Haltefolgen garantieren porenfreie, dimensionsstabile Lamine.
Entwicklung von Verbundwerkstoffen	Herstellung von faserverstärkten Polymer- und Metallmatrix-Verbundplatten für Leichtbaustudien in Luft- und Raumfahrt und Automobilbau.	Eliminiert Porosität und erreicht gleichmäßige Benetzung der Fasern durch präzise gesteuerte Konsolidierungszyklen.
Kleinchargenkompression von Pulvermischungen zu Tabletten mit kontrollierter Härte, Auflösung und Wirkstofffreisetzungprofilen.	Ermöglicht die F&E neuartiger Formulierungen mit exakten Kompressionsparametern, Skalierbarkeit für die Pilotproduktion.	

Parameter	Spezifikation	Anmerkung
Modell	XP59	Standard-Tischkonfiguration
Arbeitsdruck	0 - 20 Tonnen (200 kN)	Druck über PLC in 0,1-Tonnen-Schritten einstellbar
Arbeitstemperatur	0 - 300 °C	Programmierbare Anstiegsraten bis 10°C/min
Plattengröße	180 × 180 mm	Gefertigt aus Werkzeugstahl mit präzisionsgeschliffener Ebenheit
Max. Plattenöffnung	180 mm	Gemessen zwischen oberer und unterer Platte; nimmt hohe Formen auf

Parameter	Spezifikation	Anmerkung
Kolbenhub	30 mm	Hydraulischer Kolbenweg für Kraftaufbringung; ausreichend für die meisten Laborprozesse
Heizleistung	2400 W	1200 W pro Platte für schnelles, gleichmäßiges Aufheizen
Kühlmethode	Umlaufende Wasserkühlung	Integrierte serpentinenförmige Kanäle; erfordert externen Kühler (nicht enthalten)
Steuerung	Programmierbarer Touchscreen-PLC	7-Zoll-Farbdisplay; speichert bis zu 100 Programme; USB-Datenexport
Stromversorgung	AC 220V / 50Hz (10,9 A)	Erfordert einphasige geerdete Steckdose; Kabel enthalten
Abmessungen (H×B×T)	950 × 260 × 720 mm	Vertikale Ausrichtung; passt auf 600 mm tiefe Standard-Labortische
Nettogewicht	232 kg	Schwer für Stabilität; Stellen Sie sicher, dass der Tisch das Gewicht tragen kann

Manuelle Beheizte Hydraulikpresse 300X300Mm Platte 40 Tonnen Kraft 4,4 Mpa Unabhängige Dual-Zonen-Pid-Temperaturregelung

Artikelnummer: XP49



Einführung

Manuelle beheizte Hydraulikpresse mit 300x300 mm Platte, 40-Tonnen-Kraft, 4,4 MPa, unabhängige Dual-Zonen-PID-Temperaturregelung bis 300°C. Ideal für Polymerfolien-, Verbundstoff- und flexible Geräte-Laminierung. Angebot anfordern.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Polymere & Technische Kunststoffe	Hochplanheits-Laminierung und Formgebung von PE-, PP-, PTFE- und optischen Polymerfolien. Erreicht Dickentoleranzen innerhalb von 0,05 mm für Display- und Verpackungsanwendungen.	Hervorragende Oberflächengüte und präzise Dickenhomogenität unter kontrollierter Hitze und Druck.
Verbundmaterial-Formgebung	Heißpress-Aushärtung von faserverstärkten Kunststoffen (FVK) und Kohlefaser-/Epoxid-Prepregs. Vakuumsack-kompatibles Design ermöglicht porenfreie Laminatplatten.	Kontrollierte Aushärtungszyklen erzeugen hochfeste, porenfreie Verbundstoffe, die sich für Prototypen in der Luft- und Raumfahrt und Automobilindustrie eignen.
Flexible Elektronik & Laminierung	Mehrschichtige Präzisionslaminierung von flexiblen Leiterplatten (FPC)-Substraten und Membran-Elektroden-Einheiten (MEA) für Brennstoffzellen. Verarbeitet empfindliche Schichten mit minimaler Fehlausrichtung.	Gleichmäßiger Druck und konstante Wärme beim Verbinden schützen empfindliche Schichten und verbessern Ausbeute und Leistung.
Pulvermetallurgie & Keramik	Unterstützende Warmpress-Laminierung von speziellen Keramik-Grünfolien (LTCC) und keramischen Matrixverbundstoffen.	Gleichmäßige Temperatur und mäßiger Druck gewährleisten eine gleichmäßige Schichtverbindung ohne Rissbildung, was für mehrschichtige elektronische Substrate entscheidend ist.
Laborprobenvorbereitung	Herstellung von Testproben, Pellets und Stiften für Analysetechniken wie FTIR und XRF. Konsistente Kompression für reproduzierbare Probenqualität.	Vielseitige Werkzeugkompatibilität und präzise Parametersteuerung gewährleisten eine wiederholbare Probenvorbereitung für Standardmethoden.
Batterieforschung	Kompaktierung von Elektrodenmaterialien, Festkörperelektrolytschichten und Zellmontage für Lithium- und Batterien der nächsten Generation. Integrierte Heizung unterstützt die Elektrolytverteilung.	Ermöglicht die Verarbeitung fortschrittlicher Batteriekomponenten unter kontrollierter Temperatur und verbessert Leistungs- und Sicherheitstests.
Klebebindung & Laminierung	Heißschmelzklebebindung geschichteter Strukturen in der Fertigung. Programmierbare Temperaturprofile ahmen industrielle Prozesse nach.	Präzise Steuerung der Klebeparameter ermöglicht die Optimierung für die Hochskalierung und Qualitätssicherung.
Pharmazeutische Tablettenkompression	R&D-Maßstab-Produktion von Tabletten und Pillenformulierungen; Homogenitätstests von Kompaktaten.	Kompakte, reinraumtaugliche Abmessungen und zuverlässige Druckerzeugung für die Kleinserienentwicklung.

Parameter	Spezifikation	Bemerkungen
Modell	XP49	Originaler Modellcode: PCH-40T3030 / Früherer Code: PCSM-40T3030
Antrieb / Drucksteuerung	Manuelle Hydraulik	Hebelbetätigt, sicher und energieeffizient
Arbeitskraftbereich	0 – 40 T	Angezeigt durch Zeigerdruckmessgerät
Maximaler Plattenoberflächendruck	≤ 4,4 MPa (ca. 44 bar)	Basierend auf präziser physikalischer Berechnung; schonend und gleichmäßig
Platteneffektivgröße	300 × 300 mm	Doppelte beheizte Platten

Parameter	Spezifikation	Bemerkungen
Maximale Betriebstemperatur	0 – 300 °C	Temperaturgenauigkeit: ±1 °C
Gesamtheizleistung	3500 W	Unabhängige Dual-Zonen-Heizungssteuerung
Temperaturregelungsmethode	PID-Regler	Präzisionsregelung, verhindert Überspringen
Plattenkühlmethode	Wasserkühlung	Eingebaute Kühlkanäle; schützt Pumpenöldichtungen
Stromversorgungsanforderung	Einphasen-Wechselstrom 220 V, 50 Hz	Betriebsstrom ca. 16 A; dedizierter 16 A Leistungsschalter/Steckdose empfohlen
Abmessungen	Ca. 700 × 400 × 600 mm (H×T×B)	Korrigierte Abmessungen
Nettogewicht	280 kg	Starre Vierständer- / Dickstahlplatten-Konstruktion

Manuelle Hydraulische Heißpresse Mit Touchscreen-Pid-Regelung Und Digitaler Drucküberwachung

Artikelnummer: XP53



Einführung

Entdecken Sie die manuelle hydraulische Heißpresse mit 250x250 mm Platten, 25-Tonnen-Kraft, Touchscreen-PID-Temperaturregelung, digitaler Drucküberwachung und CE-Sicherheit. Ideal für die Batterieelektrodenvorbereitung, Polymerformung und Laminierung flexibler Bauteile, die präzise und konsistente Ergebnisse in F&E-Laboren gewährleistet.

Mehr erfahren

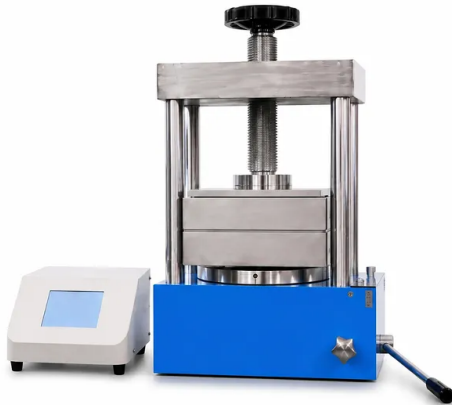
Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Batterie- & Energiematerialien	Heißpressen von Festkörperelektrolyt-Pellets und Kalandrieren von Lithium-Ionen-Batterieelektroden.	Erreicht hohe Elektrodendichte und Grenzflächenkontakt, ohne aktive Materialien zu beschädigen.
Polymere & Verbundwerkstoffe	Formen und thermisches Laminieren von Thermoplasten, Duroplasten und faserverstärkten Verbundplatten.	Gleichmäßige Wärme und Druck beseitigen Luftpfeinschlsse und gewährleisten eine konsistente Probendicke.
Laminierung flexibler Schaltungen	Präzises mehrschichtiges Verbinden von flexiblen Leiterplatten (FPC) und Membran-Elektroden-Einheiten (MEA).	Erhält Ausrichtung und Planarität unter kontrollierten Heizzyklen für empfindliche flexible Schichten.
Materialprfkrper	Vorformen standardisierter Zug-, Scher- und Druckprfkrper für die mechanische Charakterisierung.	Erzeugt Prüfkörper mit präzisen Abmessungen und Ebenheit, was die Variabilität bei Tests reduziert.
Gummi- & Elastomerformung	Formpressen von Gummimischungen und thermoplastischen Elastomeren für das Material-Screening.	Gleichmäßige Vernetzung und Oberflächengüte dank präziser Temperaturregelung und parallelem Plattenverschluss.
Keramik- & Verbundwerkstoffverarbeitung	Niederdruck-Pressen von keramischen Grünkörpern und Polymer-Keramik-Verbundwerkstoffen vor dem Sintern.	Sanfter, gleichmäßiger Druck verhindert Rissbildung und ermöglicht fehlerfreie Grünkörper.

Parameter	Spezifikationen	Bemerkungen
Modell	XP53	Originalmodellcode: PCSM-25T2525
Antrieb	Manuell Hydraulisch	Hebelbettigt, sicher und zuverlässig mit kraftsparender Konstruktion
Druckmonitor	Digitale Echtzeitanzeige über Touchscreen	Rückmeldung durch hochpräzisen Drucksensor
Max. Kraft	$\leq 25 \text{ T}$	Einstellbereich: 0 - 25 T
Plattenflchendruck	$\leq 4,0 \text{ MPa}$ (ca. 40 Bar)	Präziser mittelhoher Druck für dichte, gleichmäßige Proben
Effektive Plattenabmessung	250 x 250 mm	Doppelheizplatten
Kolbenhub	50 mm	-
Lichtspaltffnung	150 mm	Maximaler Abstand zwischen den Platten
Betriebstemperaturbereich	0 - 300 °C	Unterstützt Betrieb bis 300 °C
Gesamtheizleistung	3600 W (2 x 1800 W)	Unabhängige Dual-Zonen-Heizungsregelung
Temperaturregelung	PID programmierbarer Regler	Touchscreen-Einstellung per Knopfdruck mit Temperatur-Rampenprofilen

Parameter	Spezifikationen	Bemerkungen
Kühlmethode	Umlaufwasserkühlung	Eingebaute Durchflusskanäle; kompatibel mit externer Wasserversorgung oder optionaler Kühlanlage
Stromversorgung	Einphasen-Wechselstrom 220 V, 50 Hz	Betriebsstrom ca. 16,4 A; dedizierter 20 A Stromkreis empfohlen
Zertifizierung	CE-zertifiziert	Entspricht europäischen elektrischen und mechanischen Sicherheitsstandards

Geteilter Manueller Heißpresse 120X120Mm Platten 24-Tonnen Kraft 16,3 Mpa Hochdruck Mikroprobenvorbereitung

Artikelnummer: XP54



Einführung

Diese geteilte manuelle Heißpresse liefert 24 Tonnen Kraft und 16,3 MPa Druck auf 120x120 mm beheizten Platten. Ideal für FTIR/XRF-Probenvorbereitung, Festkörperbatterie-F&E, Mikropolymerfolien. Geringe 500W Leistung, PID-Regelung bis 300°C, integrierte Wasserkühlung. Angebot anfordern.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
FTIR/KBr-Pressling-Herstellung	Erzeugt transparente KBr-Scheiben für Infrarotspektroskopie durch Pressen von Probengemischen bei kontrollierter Hitze und hohem Druck, um klare, rissfreie Presslinge zu formen.	Hohe Transparenz und Gleichmäßigkeit aufgrund ultrahoher Druckdichte, minimiert Signalartefakte und verbessert die Spektralqualität.
XRF-Pulverprobenverpressung	Verdichtet pulverförmige Materialien zu dichten, flachen Presslingen für die Röntgenfluoreszenzanalyse, um reproduzierbare Anregungsgeometrie und minimalen Hohlraum zu gewährleisten.	Erreicht außergewöhnliche Dichte und Oberflächenglätte, reduziert Matrixeffekte und verbessert analytische Genauigkeit und Nachweisgrenzen.
Festkörperbatterie-Elektrolyt-Pellettierung	Presst Festelektrolytpulver (z.B. Sulfid- oder Oxidkeramiken) zu hochdichten Pellets für Ionenleitfähigkeitstests und Zellassemblierung.	16,3 MPa Flächendruck gewährleistet hohen Ionenkontakt und mechanische Integrität, entscheidend für Batterieleistung und reproduzierbare Testdaten.
Thermoplastische Polymerfolien-Laminierung	Heißpressen von mikroskaligen thermoplastischen Folien, Flüssigkristallpolymeren oder Spezialharzen für optische, Barriere- oder dielektrische Eigenschaftsstudien.	Gleichmäßige Temperatur und Druck erzeugen flache, defektfreie Folien mit präziser Dickenkontrolle und ermöglichen genaue Materialcharakterisierung.
Elektronische Sensor/Aktor-Montage	Laminieren Schichten aus piezoelektrischer Keramik, Elektroden und Polymer substraten unter kontrollierter Hitze und Druck für mikromechanische Sensoren und Aktoren.	Präzision mit niedriger Kraft und einstellbarem Plattenabstand schützt empfindliche Komponenten während des Bondens und gewährleistet hohe Ausbeute und Gerätezuverlässigkeit.
Verbundmaterialforschung	Fertigt kleine Probekörper aus faserverstärkten oder partikelgefüllten Polymerverbunden für mechanische Tests und Schadensanalyse.	Konsistente Temperatur und hoher Druck erreichen vollständige Matrixkonsolidierung und minimalen Porengehalt und liefern repräsentative Verbundeigenschaften.
Technische Keramik-Vorsintern	Heißpressen von keramischen Grünkörpern (z.B. Aluminiumoxid, Zirkonoxid) zur Erhöhung der Grünkörperdichte vor dem endgültigen Sintern, um Schrumpfung und Verzug zu reduzieren.	Höhere Grünkörperdichte führt zu besseren gesinterten Eigenschaften, weniger Nachbearbeitung und verbesserten Bauteiltoleranzen.

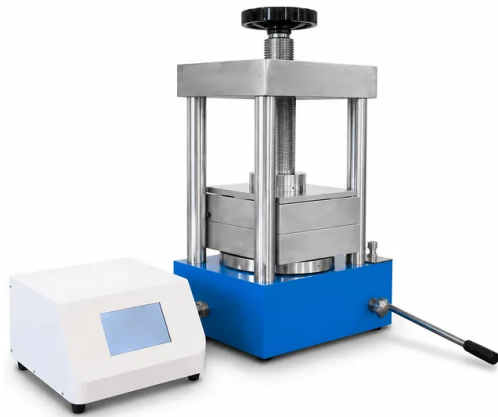
Parameter	Spezifikation
Modell	XP54
Bauform	Geteiltes Design (Pressrahmen und Temperaturregler physisch getrennt)
Drucksteuerung	Manueller Hydraulikantrieb
Maximale Kraft	0 – 24 metrische Tonnen
Plattenflächendruck	≤ 16,3 MPa (ca. 163 Bar)
Abmessungen der Heizplatten	120 × 120 mm (doppelte, unabhängig temperierte Platten)
Einstellbereich Öffnungsweg	0 – 130 mm
Maximale Betriebstemperatur	300 °C (Temperaturregelbereich: 0 – 300 °C)

Parameter	Spezifikation
Gesamtheizleistung	500 W
Temperaturregelungsmethode	PID-Intelligentregler mit Übertemperaturschutz
Kühlmethode	Integrierte Wasserkühlkanäle; externer Wasserquellenanschluss für schnelle Kühlung
Stromversorgung	Einphasig AC 220V, 50 Hz; Betriebsstrom 2,27 A, kompatibel mit Standard-Laborsteckdose
Gerätegewicht	112 kg
Abmessungen Hauptbaugruppe (B×T×H)	600 × 300 × 550 mm
Abmessungen Regler (B×T×H)	490 × 395 × 235 mm

Manuelle Labor-Heißpresse 10 Tonnen 300X300Mm

Wasserkühlung

Artikelnummer: XP58



Einführung

Die manuelle Labor-Heißpresse von KINTEK liefert präzise 10-Tonnen-Druck mit 300x300mm beheizten Platten und integrierter Wasserkühlung für schnelle Temperaturzyklen. Ideal für Verbundformgebung, Polymerfolien, Batterienlaminierung und fortschrittliche Forschungsanwendungen. Robuste Bauweise sorgt für zuverlässige Leistung.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Formgebung von Verbundwerkstoffen	Pressen von faserverstärkten Prepregs (z. B. Glasfaser, Kohlefaser) zu flachen Platten oder Formen unter kontrollierter Temperatur und Druck.	Gleichmäßige Erwärmung und großer Plattenbereich sorgen für fehlerfreie Konsolidierung mit minimalen Hohlräumen.
Polymerfolienherstellung	Fertigen von dünnen Folien aus thermoplastischen Harzen (PE, PP, Spezialpolymeren) durch Heißpressen zwischen Platten, um die gewünschte Dicke zu erreichen.	Erreicht konsistente Dicke und Oberflächenfinish über Abmessungen bis zu 300x300 mm.
Laminierung von Batteriekomponenten	Laminieren von Pouch-Zellen, Membran-Elektroden-Einheiten (MEAs) von Brennstoffzellen oder Elektrodenstapeln mit präziser thermischer und mechanischer Kontrolle.	Wasserkühlung ermöglicht schnelles Abschrecken und erhält empfindliche elektrochemische Grenzflächen und die Schichtintegrität.
Papier- und Textillamine	Verbinden von Papier, Vliesstoffen oder Textilien unter Wärme und Druck für die Forschung an Verbundwerkstoffen oder Verpackungsträgern.	Gleichmäßige Druckverteilung verhindert Falten und Delaminierung und ergibt gleichmäßige Lamine.
Pharmazeutisches Tablettieren	Verdichten von Pulvern zu festen Darreichungsformen in einem Laborumfeld für die kleintechnische F&E oder Qualitätskontrolle.	Manuelle hydraulische Steuerung bietet ein direktes Gefühl zur Optimierung der Tablettenhärte.
Verdichten von Keramikpulvern	Uniaxiales Pressen von Keramikpulvern zu Grünlingen vor dem Sintern, was eine gleichmäßige Dichteverteilung erfordert.	Große Platten und stabiler Druck sorgen für homogenes Verdichten und minimieren Defekte.
Klebforschung	Aushärten von Klebefolien oder Bewertung der Klebfestigkeit unter kontrollierter Wärme und Druck für Luft- oder Raumfahrt- sowie Automobilanwendungen.	Präzise Temperatur- und Druckprofile ermöglichen die genaue Simulation von Industriebedingungen.
Bildungs- und Forschungseinrichtungen	Dient als vielseitige Plattform für das Lehren von Grundlagen der Materialverarbeitung oder das Durchführen experimenteller Studien.	Einfaches, robustes Design und geringer Wartungsaufwand machen es ideal für gemeinsame Laborumgebungen.

Parameter	Spezifikation
Modell	XP58
Betrieb	Manuell hydraulisch
Max. Druck	0 - 10 Tonnen (100 kN)
Temperaturbereich	0 - 300 °C
Gesamtheizleistung	3600 W
Plattengröße	300 × 300 mm
Plattenöffnung	100 mm

Parameter	Spezifikation
Kühlmethode	Integrierte Wasserkühlkanäle, erfordert externes Wasserkreislaufsystem
Stromversorgung	220V / 50Hz (Einphasig, ~16,4 A, benötigt Industriesteckdose)
Abmessungen (B×T×H)	700 × 400 × 600 mm
Nettogewicht	260 kg

15 Tonnen Manuelle Heizpresse Mit Wasserkühlung Für Labor-Heißpressungen

Artikelnummer: XP56



Einführung

Manuelle Heizpresse mit 15 Tonnen Druck, 300 °C Temperatur und umlaufender Wasserkühlung. Ideal für Labor-Heißpressungen in der Batterieforschung, Polymerverformung und Verbundlaminierung. Ausgestattet mit Doppelplatten-Temperatursteuerung, Druckhaltefunktion und mehrstufiger Rezeptverwaltung. Fordern Sie ein Angebot an.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Batterie-Elektrodenpressung	Verdichten von Kathoden- und Anodenpulvern auf Stromkollektoren für den Prototypbau von Lithium-Ionen-Zellen.	Erzielt eine gleichmäßige Elektrodendichte und -dicke, entscheidend für reproduzierbare elektrochemische Leistung.
Polymerfolienformung	Formen von thermoplastischen Folien und Platten unter kontrollierter Wärme und Druck.	Sichert konsistente Molekülorientierung und Oberflächenfinish, essenziell für Barrieren- und optische Folien.
Verbundlaminierung	Verbinden von Verstärkungsfasern mit Harzmatrizen zur Herstellung leichter Strukturmaterialien.	Präzise Druck- und Temperatursteuerung verhindert Lufteinschlüsse und Delaminierung und maximiert die mechanischen Eigenschaften.
Keramikpulververdichtung	Verdichten technischer Keramikpulvor vor dem Sintern.	Verbessert die Grünrohichte und Teilhomogenität, reduziert Schrumpfung und Defekte beim Sintern.
Spektroskopische Pellet-Herstellung	Herstellen von KBr- oder anderen transparenten Pellets für die FTIR-Analyse.	Erzeugt kristallklare Pellets mit gleichmäßiger Dicke, verbessert die spektrale Qualität und Wiederholbarkeit.
Kautschukvulkanisation	Aushärten von natürlichen oder synthetischen Kautschukproben unter Wärme und Druck.	Gleichmäßige Vernetzung verhindert Zonen von Über- und Untervulkanisierung und liefert konsistente elastomere Eigenschaften.
Verkapselung und Laminierung	Einschließen elektronischer Komponenten oder medizinischer Geräte in Schutzfolien.	Erzielt lufteinschlussfreie Verkapselung mit exakter Dickenkontrolle, verhindert Feuchtigkeitseintritt und mechanisches Versagen.
Prüfung von Dentalmaterialien	Pressen von Keramik- oder Verbundblöcken für Zahnrestorationen.	Imitiert klinische Verarbeitungsbedingungen und stellt Proben mit klinisch relevanter Dichte und Härte her.

Parameter	Wert
Modell	XP56
Presstyp	Manuelle Heizpresse
Max. Arbeitsdruck	0-15 Tonnen
Platten-Temperaturbereich	0-300 °C
Heizleistung	800 W
Plattengröße	120 x 120 mm
Plattenabstand	0-150 mm
Kühlmethode	Umlaufende Wasserkühlung
Stromversorgung	AC 220 V, 50 Hz

Parameter	Wert
Gesamtabmessungen	250 × 230 × 390 mm
Gewicht	58 kg
Controller-Funktionen	Doppelplatten-Temperatureinstellung mit Haltezeit; Druckeinstellung mit Haltezeit und Toleranz; Mehrstufige Rezeptverwaltung (1-5 Schritte)

Manuelle Heißpresse Mit Präziser Temperaturregelung Und Hydraulischem Druck

Artikelnummer: XP57



Einführung

Entdecken Sie unsere manuelle Heißpresse mit präziser Temperaturregelung bis zu 300 °C, hydraulischem Druck bis zu 24 Tonnen, Wasserkühlung und Touchscreen-Bedienung für konsistente Laborpressanwendungen, einschließlich Batterieforschung und Materialprüfung. Fordern Sie noch heute ein Angebot an!

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Batterie-Elektrodenlaminiierung	Verdichtung von Kathoden- und Anodenfolien für die Lithium-Ionen-Batterieforschung.	Gleichmäßige Dichte und Haftung für zuverlässige elektrochemische Tests.
Polymerfolienherstellung	Warmpressen von thermoplastischen Folien für mechanische Tests oder Spektroskopie.	Konsistente Dicke und Ebenheit über die gesamte Folie.
Keramik-Pelletieren	Herstellung von ungebrannten Keramikkörpern aus Pulvern für Sinterversuche.	Hochdruckverdichtung minimiert Porosität und erhöht die Dichte.
Entwicklung von Pharmatabletten	Kleingruppenproduktion von Arzneitabletten für Löslichkeits- und Stabilitätstests.	Einstellbarer Druck stellt sicher, dass die Tablettenhärte pharmakopöischen Standards entspricht.
Konsolidierung von Verbundwerkstoffen	Herstellung von Mehrlagenverbundwerkstoffen unter Wärme und Druck für die Luft- und Raumfahrt- oder Automobilforschung.	Präzise Temperaturregelung verhindert thermischen Abbau empfindlicher Schichten.
FTIR-Spektroskopie-Probenvorbereitung	Herstellung von Kaliumbromid (KBr)-Pellets für Infrarotanalyse.	Klare, gleichmäßige Pellets mit minimaler Streuung für hochwertige Spektren.
XRF-Perlenpräparation	Schmelzen von Boratflussmittel und Probenpulver zur Herstellung homogener Glasperlen für die Röntgenfluoreszenzanalyse.	Schnelle, reproduzierbare Perlenbildung mit minimaler Kontamination.
Formgebung von Materialprüfkörpern	Warmpressen von Polymer- oder Metallpulver zu Prüfkörpern für Zug-, Schlag- oder Härtetests.	Hohe Dichte und konsistente Abmessungen reduzieren die Variabilität der Testergebnisse.

Parameter	Wert
Modell	XP57
Arbeitstemperatur der Platte	0 ~ 300 °C
Heizleistung	600 W
Plattengröße	100 × 100 mm
Plattenabstand	≤ 150 mm
Arbeitsdruck	0 ~ 24 T
Kühlmethode	Umlaufwasserkühlung
Temperaturregelung	7-Zoll-Touchscreen
Stromversorgung	110 V / 60 Hz oder 220 V / 50 Hz (wählbar)

Parameter	Wert
Abmessungen	500 × 175 × 500 mm
Gewicht	60 Kg



Kintek Solution

Hauptsitz: No.89 Science Avenue, High-Tech Zone,
Zhengzhou, China

WhatsApp