

# Automatische Hochdruck-Laborheizpresse 90 Tonnen

## 300X300Mm Platten 0,2% Druckgenauigkeit 200°C

Artikelnummer: XP62



### Einführung

Entdecken Sie die 90-Tonnen-automatische Hochdruck-Laborpresse mit 300x300mm beheizten Platten, 0,2% Druckgenauigkeit und PID-Temperaturregelung bis 200°C. Ideal für Batterieelektrodenherstellung, Hochleistungs-Polymerformung, Halbleiterverpackung und Composite-Härtung. Fordern Sie noch heute ein Angebot an.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Herstellung von Lithiumbatterie-Trockenelektroden	Verdichtung von pulverförmigen Aktivmaterialien und Bindemitteln zu dichten Elektrodenfolien unter präzise kontrollierter Hitze und Druck. Die 90-Tonnen-Kapazität und gleichmäßige Temperatur gewährleisten homogene Dichte und starke Haftung auf Stromsammlern.	Maximiert die Elektrodendichte und elektrische Leitfähigkeit, was zu verbesserter Batteriekapazität und Zyklenlebensdauer führt.
Hochleistungs-Polymerformung	Pressformen von fortschrittlichen Thermoplasten wie PEEK, Polyimiden und PTFE-Folien bei Temperaturen bis zu 200°C. Die genauen Temperatur- und Druckprofile des Systems ermöglichen die Herstellung dünner, flacher und dimensionstabiler Polymerfilme und -platten.	Erzeugt porenfreie, mechanisch robuste Teile mit hervorragender Oberflächengüte und wiederholbarer Dickentoleranz.
Halbleiterbauelement-Verkapselung	Großflächige Hochdruckverbindung und Verkapselung von Halbleiterchips, Wafern oder Gehäusen. Die 0,2% Druckgenauigkeit gewährleistet eine gleichmäßige Versiegelung, ohne empfindliche elektronische Strukturen zu beschädigen.	Liefert hermetische, spannungsminimierte Gehäuse, die für hochzuverlässige Mikroelektronik entscheidend sind.
Härtung von Duromer-Compositen	Wärmeunterstützte Presshärtung dicker faserverstärkter Verbundlaminare, wie z.B. Kohlefaser-Prepregs. Die programmierbaren Zyklen ermöglichen kontrollierte Aufheiz-, Druckaufbringungs- und Abkühlphasen, um eine optimale Vernetzung zu erreichen.	Liefert vollständig konsolidierte, hochfeste Verbundkomponenten mit minimalen Poren.
Pulververdichtung für Sinterstudien	Herstellung von Grünlingen aus keramischen oder metallischen Pulvern für nachfolgendes Sintern. Der hohe Druck und die programmierbaren Haltezeiten der Presse erzeugen eine gleichmäßige Grünlingdichte, eine Voraussetzung für fehlerfreie gesinterte Körper.	Verbessert die Reproduzierbarkeit in der Materialforschung und Entwicklung neuer Sinterprozesse.
PTFE-Folienlaminierung und -sintern	Stapeln und Verbinden von PTFE-Folien unter gleichzeitiger Hitze und Druck, um dicke, homogene Platten zu erzeugen. Die gleichmäßige Temperaturverteilung verhindert Delaminierung und gewährleistet konsistente elektrische und mechanische Eigenschaften.	Ergebnis sind massive Platten mit überlegener chemischer Beständigkeit und dielektrischer Festigkeit.

Parameter	Spezifikation	Bemerkungen
Modell	XP62	—
Maximale Kraft	0 - 90 Tonnen (900 kN)	PIDS automatische Hydrauliksteuerung
Druckgenauigkeit	±0,2%	Hochpräziser Druckaufnehmer
Arbeitstemperatur	0 - 200 °C (max. 200 °C)	Konzipiert für mitteltemperierte Heißpress-Präzisionsarbeit
Temperaturregelung	PID programmierbar, 7-Zoll-Touchscreen	Mehrstufige Profilprogrammierung und -überwachung
Plattenheizleistung	3500 W	Sanftes, gleichmäßiges Aufheizen ohne Überspringen
Plattengröße	300 x 300 mm	—
Max. Oberflächendruck	~100 Bar (10 MPa)	Hochleistungs-Verdichtungsfähigkeit

Parameter	Spezifikation	Bemerkungen
Stromversorgung	AC 220 V / 50 Hz, einphasig; ca. 15,9 A	Erfordert dedizierte 16-A-Steckdose
Abmessungen (extern)	600 × 520 × 650 mm (B × T × H)	Flaches Tischgerätedesign
Nettogewicht	350 kg	Hochfest; ausreichende Bodenbelastbarkeit sicherstellen