

Automatische Heißpresse 2 Tonnen 150X150Mm Ölfrei

Artikelnummer: XP75



Einführung

Entdecken Sie die automatische servomotorische Heißpresse von KINTEK: 2 Tonnen Kraft, ± 2 kg Genauigkeit, 150x150mm Heizplatten, ölfrei für Reinräume, programmierbare Zweizonenheizung bis 300°C, CE-zertifiziert. Fordern Sie noch heute ein Angebot an. Ideal für Batterieforschung, Polymerlaminierung und Halbleiterverkapselung.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Verarbeitung von Li-Ionen-Batterieelektroden	Kalandrieren von beschichteten Elektrodenfolien zur Erreichung der Zieldicke und Porosität für Knopfzellen oder Pouchzellen. Präzise Kontrolle von Druck und Temperatur optimiert das Bindemittelnetzwerk ohne Schädigung der aktiven Partikel.	Einstellbare mehrstufige Profile ermöglichen die Verdichtung bei niedrigem Druck gefolgt von beheiztem Pressen zum Schmelzen des Bindemittels, was zu einer höheren Leistungsfähigkeit und Zykluslebensdauer führt.
Pelletierung von Festkörperelektrolyten	Komprimieren von Festkörperelektrolyt-Pulvern (LLZO, Sulfide) zu dichten Pellets für Ionenleitfähigkeitsmessungen.	Hohe Kraftkapazität und gleichmäßige Druckverteilung sorgen für Pellets mit minimaler Porosität und reproduzierbarer Dicke - entscheidend für genaue Leitfähigkeitsmessungen.
Herstellung von Polymerfolien für optische oder Barriereprüfungen	Schmelzen von thermoplastischen Harzen und Pressen zwischen Trennfolien zur Herstellung gleichmäßiger Platten mit kontrollierter Dicke und Oberflächenqualität.	Rampengesteuerte Heizung verhindert Blasenbildung und thermische Zersetzung; Wasserkühlung ermöglicht schnelle Erstarrung für amorphe Polymerfolien.
Heißprägung für Mikrofluidik	Übertragung von mikrometrischen Kanalmustern von einer Masterform auf ein Polymersubstrat (PMMA, COC) unter kontrollierter Wärme und Druck.	Zweizonenheizung und präzise Kraftaufrechterhaltung ($>0,1$ N Auflösung bei niedrigen Lasten) gewährleistet vollständige Musterübertragung ohne Substratverformung.
Halbleiterwafer-Laminierung	Verkleben von temporären oder permanenten Folien auf Wafern für Backend-Prozesse oder fortschrittliche Verpackungen.	Vollelektrischer, ölfrei Betrieb erfüllt die Anforderungen von Reinräumen der Klasse 100 und verhindert die Entstehung von defektverursachenden Partikeln.
XRF-Pelletierung für geochemische Analysen	Verdichten von Gesteins-, Boden- oder Zementproben zu stabilen Pellets für die automatisierte XRF-Analyse.	Hohe Druckgenauigkeit (± 2 kg) minimiert Schwankungen der Pelletsdichte, verbessert die Analysegenauigkeit und reduziert den Bedarf an Doppelpellets.
Herstellung von Probekörpern aus Verbundwerkstoffen	Herstellung von standardisierten Probekörpern aus Prepreg oder handlaminieren Verbundwerkstoffen unter kontrollierten Temperatur- und Druckzyklen.	Unabhängige Temperaturregelung von Ober- und Unterplatte ermöglicht eine realistische Simulation von Autoklav-Härtungszyklen und liefert Prüfdaten, die für Produktionskomponenten repräsentativ sind.

Komprimierung von Keramikpulvern	Uniaxiales Pressen von fortschrittlichen Keramikpulvern (Aluminiumoxid, Zirkonoxid) zu Grünkörpern vor dem Sintern.	Mehrstufige Druckprofile mit Entgasungsschritten minimieren Laminationsrisse; gleichmäßige Gründichte führt zu vorhersehbarer Sinterschwindung.
----------------------------------	---	---

Parameter	Spezifikation
Modell	XP75
Druckbereich	0 - 2 t (maximal 2000 kg)
Druckgenauigkeit	± 2 kg
Antrieb	Servomotor-Aktuator (100 % ölfrei)

Parameter	Spezifikation
Plattengröße	150 mm × 150 mm
Maximaler Plattenabstand	50 mm (Bitte überprüfen Sie die Werkzeughöhe vor dem Kauf)
Temperaturbereich	0 – 300 °C
Heizungsregelung	Zwei Platten, unabhängige PID-Regelung mit programmierbarer Aufheiz-/Haltephase
Heizleistung	1500 W (1,5 kW)
Mensch-Maschine-Schnittstelle	7" Farb-Touchscreen, visuelle Parameterprogrammierung, Echtzeitkurvenüberwachung
Kühlmethode	Wasserkreislauf (Kühler nicht inklusive)
Stromversorgung	Einphasen-Wechselstrom 230 V, 50 Hz
Konformität	CE-zertifiziert, inklusive englisches Handbuch und Zertifikat