

Schwere 40-Tonnen-Geteilte Automatische Heißpresse Mit 300X300Mm Heizplatten Und Programmierbarer Pid-Steuerung

Artikelnummer: XP39



Einführung

Schwere 40-Tonnen-Geteilte automatische Heißpresse mit 300x300mm Platten, unabhängiger dualer PID-Temperatursteuerung, mehrstufigen Presszyklen, 40-Tonnen-Hydraulikdruck, CE-zertifiziert für Laborpressen, Pulvermetallurgie, Batterieforschung und Keramiksintern

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Fortgeschrittenes Keramik-Heißpress-Sintern	Verdichtung von Aluminiumoxid, Zirkonoxid, Siliziumnitrid und Borkarbid-Pulvern zu Hochleistungskomponenten. Ein gleichmäßiges Temperaturfeld verhindert differentielle Verdichtung und Kornwachstum.	Nahezu theoretische Dichte mit homogener Mikrostruktur und minimalen inneren Spannungen.
Verdichtung in der Pulvermetallurgie	Vorsinter-Verdichtung von Eisen, rostfreiem Stahl, Wolframkarbid und Titanlegierungspulvern zu Grünlingen mit hoher Grünfestigkeit.	Maximiert die Gründichte, reduziert den Sinterschwund und ermöglicht engere Dimensionstoleranzen.
Laminierung von Festkörperbatterie-Elektroden	Heißpressen von Festkörperelektrolytfolien und Verbundelektroden, um den Grenzflächenwiderstand zu minimieren und Delamination in mehrlagigen Zellen zu verhindern.	Erzeugt hochwertige, fehlerfreie Grenzflächen für hohe Ionenleitfähigkeit und lange Zyklenlebensdauer.
Formen und Laminieren von Hochleistungspolymeren	Pressformen und Laminieren von PTFE, PEEK, PVDF und mehrlagigen Folien für Brennstoffzellenkomponenten oder flexible Elektronik.	Beseitigt Hohlräume und sorgt für Dimensionsstabilität und konsistente Schichthftung.
Konsolidierung von Verbundwerkstoffen	Heißpressen von faserverstärkten Thermoplast- oder Duroplast-Prepregs für Luftfahrtpaneels und Autoteile. Programmierbare Druckprofile verhindern Faserauswaschung und Laminathohlräume.	Produziert niedrige Porosität, hochfeste Laminates mit vorhersagbaren mechanischen Eigenschaften.
Elektronische Verpackung und Kapselung	Laminieren von Kapselungsfolien auf Leiterplatten oder Halbleitersubstraten unter präziser Temperatur und Druck.	Erzielt hohlraumfreie Kapselung mit ausgezeichneter Haftung und verbessert die Zuverlässigkeit des Bauteils.
Verarbeitung von Metallmatrix-Verbundwerkstoffen (MMC)	Heißverdichtung von Aluminium-, Kupfer- oder Magnesiummatrix-Verbundwerkstoffen, verstärkt mit Keramikpartikeln oder Fasern.	Verbessert Homogenität und mechanische Eigenschaften für gewichtskritische Anwendungen.
Vorbereitung von Reifen- und Gummiprüfproben	Pressvulkanisierung von Gummimischungen zu Prüffolien oder kleinen geformten Teilen zur Bewertung mechanischer Eigenschaften.	Produziert konsistente, fehlerfreie Proben, die ASTM- und ISO-Prüfstandards entsprechen.

Spezifikation	Wert
Modell	XP39
Typ	Geteilte automatische Heißpresse
Druckbereich	0 - 40 Tonnen
Plattengröße	300 x 300 mm
Max. Arbeitstemperatur	0 - 300 °C
Heizleistung	4.800 W (2 x 2.400 W)

Spezifikation	Wert
Temperatursteuerung	PID intelligent programmierbar, unabhängiger Dual-Kanal
Drucksteuerung	PID automatischer Programmhalt/Konstantdruck, mehrstufig mit zeitgesteuerter automatischer Freigabe
Kolbenhub	50 mm
Max. Tageslichtöffnung	150 mm
Kühlmethode	Umlaufwasserkühlung (externe Kältemaschine optional); Schnellverschlusskupplungen enthalten
Steuerinterface	7-Zoll hochauflösender Industrie-Touchscreen
Stromversorgung	AC 220V / 50Hz, einphasig (max. 21,8A, erfordert Leistungsschalter)
Abmessungen (ca.)	800 × 440 × 620 mm (zu bestätigen)
Nettogewicht (ca.)	420 kg (zu bestätigen)
Zertifizierung	CE