

Geteilte Siegelmaschine Für Pouch-Zellen (Ober- Und Seitenseite)

Artikelnummer: RB35



Einführung

Die geteilte Siegelmaschine für Pouch-Zellen bietet einstellbare Temperatur-, Druck- und Haltezeitkontrollen für gleichmäßige Siegelungen von Aluminium-Kunststoff-Verbundfolien in der Lithium-Batterieforschung und Pilotfertigung, mit Kupfer-Heizköpfen, Handschuhbox-kompatibler Trennung und pneumatisch geführter Ausrichtung.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Versiegelung der Oberkante von Lithium-Ionen-Pouch-Zellen	Versiegelt die Oberkante der Aluminium-Kunststoff-Folienverpackung während der Pouch-Zellfertigung mittels Wärmeleitung und kontrollierter Kompression.	Erzeugt eine verbundene obere Siegelnaht mit einstellbarer Temperatur, Druck und Siegelzeit.
Versiegelung der Seitenkante von Lithium-Ionen-Pouch-Zellen	Versiegelt die Seitenkanten der Pouch-Zellen unter Verwendung derselben Siegelkopfanordnung wie bei der Oberkantenbearbeitung.	Unterstützt zwei wesentliche Kantensiegelvorgänge ohne Austausch von Form oder Siegelkopf.
Batterieforschung in der Handschuhbox	Platziert den getrennten Heißsiegelabschnitt in einer Handschuhbox für Pouch-Zellarbeiten in einer kontrollierten Umgebung.	Ermöglicht die Integration in Labor-Handschuhbox-Workflows durch die geteilte Konfiguration.
Labore für Batteriematerial- und Zellentwicklung	Bietet einen konfigurierbaren Siegelschritt für Labore, die verschiedene Pouch-Zellspezifikationen und Prozesseinstellungen bewerten.	Einstellbarer Druck und 0-99s Siegelzeit unterstützen entwicklungsorientierte Prozessanpassungen.
Pouch-Zellmontage im Pilotmaßstab	Unterstützt wiederholte Ober- und Seitensiegelaufgaben, bei denen Bediener einfache Anpassungen zwischen verschiedenen Batteriespezifikationen benötigen.	Reduziert den Umrüstaufwand, da unterschiedliche Zellgrößen keinen Austausch der Siegelköpfe erfordern.
Verifizierung des Pouch-Zellverpackungsprozesses	Ermöglicht es Teams, die Auswirkungen von eingestellter Temperatur, Druck und Haltezeit auf die endgültige Kante zu ermitteln und zu überprüfen.	Aktuelle Temperaturanzeige und einstellbare Prozesseinstellungen verbessern die Parametertransparenz bei Versuchen.
Thermisches Bonden von Aluminium-Kunststoff-Folien	Wendet Wärme von Kupferköpfen und Kompressionskraft an, um das Aluminium-Kunststoff-Verpackungsmaterial für das Druckbonden zu erweichen.	Effiziente Kupfer-Wärmeübertragung unterstützt energiebewusstes thermisches Siegeln.
Akademische Ausbildung in der Batteriefertigung	Bietet eine klare Wärme-Druck-Siegelsicherungsmethode für den Unterricht in Pouch-Zellverpackungsvorgängen in Laborumgebungen.	Einfache Steuerung, Regler und Zeiteinstellungen machen die wichtigsten Siegelvariablen zugänglich.

Parameter	Spezifikation
Produktartikelnummer	RB35
Hauptanwendung	Versiegelung der Ober- und Seitenkanten von Lithium-Ionen-Pouch-Batterien
Siegelmethode	Widerstandsheizrohr überträgt Wärme auf Kupfer-Siegelköpfe; Wärmeleitung wirkt unter Druck auf die Aluminium-Kunststoff-Folie zur Kompressions-Fusionsverbindung
Siegelkonfiguration	Ober- und Seitensiegelung ohne Formwechsel
Heißsiegelabschnitt	Geteilte Bauweise; Heißsiegelteil kann in einer Handschuhbox platziert werden
Temperatur der oberen Siegelform	Standard 180 °C

Parameter	Spezifikation
Temperatur der unteren Siegelform	Standard 180 °C
Temperaturanpassung	Temperaturen der oberen und unteren Siegelköpfe über Tasten des Temperaturregler-Panels einstellbar; aktueller Temperaturwert wird angezeigt
Siegeldruckanpassung	Einstellbar über Druckregelventil
Antriebsmethode	Pneumatischer Zylinderantrieb für obere und untere Siegelköpfe
Führungsstruktur	Zwei Linearführungshülsen
Siegelzeit	Standard 2S-3S (0-99s einstellbar)
Material der Siegelköpfe	Kupfer
Zellkompatibilität	Geeignet für Batterieprodukte unterschiedlicher Spezifikationen; einfache Einstellung ohne Austausch der Siegelköpfe
Druckluft	≥5kg/cm ²
Stromversorgung	AC220V/50Hz
Leistung	0,5 kW
Gerätegewicht	35 kg
Erscheinungsbild der Siegelnaht	Flache und gleichmäßige Siegelmarkierungen; sauberes Aussehen der versiegelten Kante