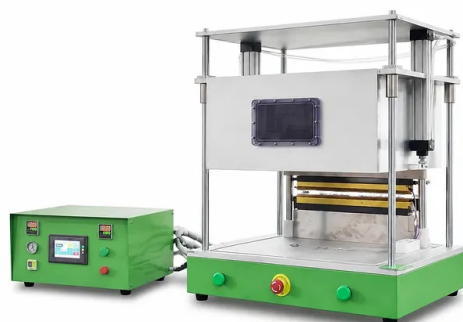


Drei-In-Eins-Maschine Für Ruhephase, Vorversiegelung Und Nachversiegelung

Artikelnummer: RB29



Einführung

Die Drei-in-Eins-Ausrüstung für Ruhephase, Vorversiegelung und Nachversiegelung kombiniert vakuumgestützte Elektrolytaufnahme, kontrolliertes Heißpressen und wiederholbare Pouch-Zellen-Verpackung für zuverlässige Zellfertigungsabläufe in Labor-Pilotlinien und Forschungsumgebungen mit einstellbarem Druck und Temperatur.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Pouch-Zellen-Elektrolytbefüllung	Unterstützt die vakuumunterstützte Elektrolytaufnahme nach der Elektrolytinjektion in Aluminium-Kunststoff-Pouch-Zellen, was hilft, dass sich der Elektrolyt vollständiger mit den Elektrodenfolien verbindet.	Integriert die Vakuumbehandlung in den Batterieverpackungs-Arbeitsablauf.
Pouch-Zellen-Ruhephase nach Injektion	Bietet eine einstellbare 0-9999s-Ruhephase nach der Injektion vor der Evakuierung und thermischen Vorversiegelung.	Ermöglicht die Einstellung der Verweilzeit für das entsprechende Zellverarbeitungsverfahren.
Vakuum-Vorversiegelung von Pouch-Zellen	Evakuiert das Aluminium-Kunststoff-Gehäuse der Pouch-Zelle und führt nach dem Ruhephasenvorgang eine pneumatische thermische Vorversiegelung durch.	Kombiniert Evakuierung und Heißsiegelung im selben Gerät.
Pouch-Batterie-Nachversiegelung	Beinhaltet eine Nachversiegelungsfunktion für Pouch-Batterie-Verpackungsvorgänge.	Konsolidiert die Nachversiegelung mit Ruhephasen- und Vorversiegelungsfunktionen.
Rundzellen-Elektrolytverarbeitung	Wendet die vakuumunterstützte Elektrolytaufnahmefähigkeit auf die Elektrolytbefüllung von Rundzellen an.	Unterstützt den Kontakt zwischen Elektrolyt und Elektrodenfolie in einer Vakuumumgebung.
Batterieforschung & Pilotzellenentwicklung	Bietet einstellbare Zeit-, Druck-, Temperatur- und Siegeldauereinstellungen für die Entwicklung von Laborzellprozessen.	Gibt Ingenieurteams definierte Prozesssteuerungen zur Bewertung von Batterieverpackungsbedingungen.

Parameter	Spezifikation
Standort-Kennung	RB29
Funktionen	Nachversiegelung, Ruhephase und Vorversiegelung
Anwendbare Batterietypen	Pouch-Batterie und Rundzelle
Hauptprozess	Vakuumunterstützte Elektrolytaufnahme; Vakuumevakuierung und thermische Vorversiegelung des Aluminium-Kunststoff-Gehäuses der Pouch-Zelle nach Elektrolytinjektion und Ruhephase
Kammer-Material	Aluminiumlegierung
Kammer-Eigenschaften	Korrosionsbeständig; strukturell stark
Ruhezeit	0-9999 s einstellbar
Ruhedruck	Einstellbar
Vakuumgrad	Mehr als -95 KPa (Käufer stellt Vakuumpumpe bereit)
Siegelkopf-Material	Messing
Siegelkopf-Temperatur	Raumtemperatur bis 250 °C, einstellbar

Parameter	Spezifikation
Temperaturregelgenauigkeit	±2 °C
Heißsiegeldruck	0-8 kg/cm² einstellbar
Heißsiegeldauer	0-99 Sekunden einstellbar
Siegelrandbreite	5 mm; andere Breiten können angepasst werden
Sieglmesserlänge	400 mm
Überprüfung der Siegelkopf-Parallelität	Mit dreifachem kohlefreiem Durchschreibepapier sind die Siegelabdrücke bei einem Siegelkopf-Luftdruck von 0,6 MPa und einer Temperatur von 200 °C gleichmäßig
Druckluftverbrauch	Etwa 0,2 l Druckgas pro Siegelung
Pneumatische Arbeitsgeschwindigkeit	≥180 Zyklen/h
Heizelement	500 W Heizrohr
Stromverbrauch während des Heizens	Etwa 1 kW
Stromversorgung	220 V/50 Hz
Druckluftquelle	0,4-0,6 MPa
Druckluftbedarf für Handschuhbox	Bei Verwendung in einer Handschuhbox muss die Zylinderstromquelle dasselbe Arbeitsgas verwenden, das innerhalb der Handschuhbox verwendet wird
Abmessungen Maschinenteil	L710 mm x B560 mm x H640 mm
Abmessungen Schaltkasten	L450 mm x B400 mm x H260 mm
Gewicht	Etwa 60 kg