

Calandria De Laboratorio Calentada De 200X300 Mm, Prensa De Rodillos Para Electrodo De Bateria, Prensa De Láminas De Electrodo

Número de artículo: DG12



Introducción

Calandria de laboratorio calentada de 200x300 mm con rodillos controlados de forma independiente para la densificación y reducción de espesor de electrodos de baterías de litio, además del laminado de metales preciosos y láminas no ferrosas en lotes pequeños para laboratorios de investigación y líneas piloto que requieren espacios ajustables de 0-4 mm, 15T de presión y velocidad variable.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Densificación de electrodos de baterías de iones de litio	Calandrar láminas de electrodos de cátodo o ánodo después del recubrimiento para reducir el espesor y aumentar la densidad compacta.	La holgura de rodillo ajustable de 0-4 mm y una presión de hasta 15T permiten una compactación controlada del electrodo.
Adelgazamiento de placas de electrodos de batería	Procesar placas de electrodos de materiales de energía limpia donde se requiere un perfil de lámina más delgado durante el desarrollo de laboratorio.	Los rodillos calentados y la velocidad de línea ajustable proporcionan condiciones de laminado controlables.
Investigación universitaria en baterías	Apoyar experimentos de láminas de electrodos a pequeña escala en laboratorios universitarios que estudian la densidad del material, el espesor y la respuesta al laminado.	Un ancho de trabajo máximo de 300 mm se ajusta al desarrollo de láminas a escala de laboratorio.
Pruebas de línea piloto empresarial	Uso en líneas experimentales empresariales para evaluar los parámetros de laminado de electrodos antes de tomar decisiones de proceso más amplias.	La velocidad de línea continua de 0-4.0 m/min permite un ajuste práctico de los parámetros durante las pruebas.
Laminado manual de metales preciosos	Laminar pequeñas cantidades de material de oro o plata para investigación de laboratorio y procesamiento manual de muestras.	La operación de doble rodillo calentado y la holgura ajustable mecánicamente se adaptan al laminado de lotes pequeños.
Estudios de materiales de cobre y aluminio	Procesar cobre, aluminio y otros materiales no ferrosos en evaluaciones de laminado centradas en la investigación.	La dureza de la cara del rodillo HRC62 y una profundidad de temple de 10 mm admiten operaciones repetidas de contacto a presión.
Estudios de compresión de materiales avanzados	Examinar cómo la presión aplicada, la temperatura del rodillo, la separación y la velocidad de línea afectan a los materiales en lámina durante el calandrado de laboratorio.	Las temperaturas de rodillo controlables de forma independiente aíslan una variable importante del proceso térmico.

Parámetro	Especificación
Identificador del sitio	DG12
Aplicación de referencia	Proceso de laminado de láminas de electrodos de baterías de litio pequeñas
Entorno de usuario de referencia	Líneas experimentales universitarias y empresariales
Usos de materiales de referencia	Materiales de batería de laboratorio; pequeñas cantidades de metales preciosos (oro y plata); cobre, aluminio y otros materiales no ferrosos
Propósito del proceso de batería de referencia	Adelgazamiento de placas de electrodos de baterías de litio y aumento de la densidad compacta

Parámetro	Especificación
Principio de funcionamiento	Un motor reductor acciona rodillos de presión de alta dureza; el ajuste mecánico de la separación de los rodillos comprime y forma la lámina de electrodo para aumentar la densidad compacta
Potencia	380V, 6KW
Suministro eléctrico indicado en la descripción general	Fuente de alimentación monofásica de 220V
Temperatura del rodillo	150°C
Control de temperatura de dos rodillos	Las temperaturas de los dos rodillos se pueden controlar y ajustar de forma independiente según sea necesario
Dimensiones del rodillo de presión	Φ200mm×300mm
Dureza de la cara del rodillo	HRC62
Precisión cilíndrica del rodillo	≤±2μm
Separación efectiva	0-4mm ajustable
Velocidad de trabajo	Velocidad variable continua; velocidad de línea 0-4.0 metros/min ajustable
Acabado de la cara del rodillo	No especificado en el material de referencia
Ancho de trabajo máximo	300mm
Profundidad de temple de la cara del rodillo	10mm
Presión máxima	15T