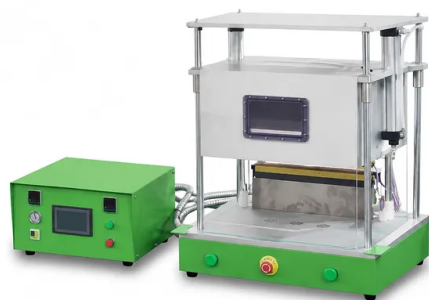


Máquina Tres En Uno Para Difusión De Electrolito, Pre-Sellado Y Sellado Secundario De Baterías

Número de artículo: CC16



Introducción

Optimice su flujo de trabajo de fabricación de celdas tipo bolsa (pouch cell) con este avanzado sistema tres en uno de difusión de electrolito, pre-sellado y sellado al vacío secundario, diseñado con cabezales de sellado de latón de precisión, control térmico digital y una estructura de cámara de aluminio resistente a la corrosión para un ensamblaje de baterías fiable.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Difusión de electrolito en celdas tipo bolsa	Facilita la penetración profunda del electrolito en electrodos gruesos multicapa bajo condiciones de reposo al vacío controladas.	Acelera la cinética de humectación del electrolito, reduce la impedancia interna de la celda y mejora la capacidad de tasa.
Pre-sellado al vacío tras la inyección	Realiza la desgasificación al vacío inmediata y el sellado térmico temporal de celdas tipo bolsa laminadas en aluminio tras el llenado de electrolito.	Evita la contaminación por humedad y la volatilización del solvente antes de que comience el ciclo de formación de la celda.
Desgasificación secundaria y sellado final	Ejecuta la puncción secundaria de la cámara, la evacuación de gases de formación residuales y el sellado final de los bordes tras la etapa inicial de formación de la batería.	Asegura la eliminación completa de gases de descomposición internos y proporciona un sellado de bolsa permanente y hermético.
Remojo de electrolito en celdas cilíndricas	Emplea ciclos de reposo asistidos por vacío para impregnar los rollos (jelly rolls) de formatos de batería cilíndricos con electrolitos líquidos viscosos.	Maximiza la saturación del electrodo y elimina puntos secos en configuraciones de celdas cilíndricas enrolladas apretadamente.
Celdas de polímero en gel y estado sólido	Aplica unión térmica controlada y evacuación al vacío a electrolitos en gel experimentales y diseños de bolsa multicapa.	Proporciona un contacto interfacial uniforme y un sellado perimetral robusto para prototipos avanzados de estado sólido.
Ensamblaje de dispositivos supercondensadores	Implementa desgasificación al vacío y sellado perimetral térmico para condensadores eléctricos de doble capa y supercondensadores híbridos.	Elimina vacíos gaseosos en electrodos de carbono porosos y garantiza la integridad del empaquetado sin fugas.

Parámetro de especificación	Datos técnicos (Número de artículo: CC16)
Número de artículo del producto	CC16
Funciones integradas	Difusión de electrolito por reposo, Pre-sellado al vacío, Desgasificación secundaria y sellado final (3 en 1)
Material de la cámara de vacío	Aleación de aluminio de alta resistencia resistente a la corrosión
Material del cabezal de sellado	Latón de alta conductividad térmica
Longitud de la cuchilla de sellado	400 mm
Ancho estándar del borde de sellado	5 mm (Dimensiones personalizadas disponibles bajo pedido)
Rango de temperatura de funcionamiento	Ambiente a 250°C (continuamente ajustable)
Precisión del control de temperatura	±2°C

Parámetro de especificación	Datos técnicos (Número de artículo: CC16)
Rango de tiempo de reposo / difusión	0 a 9999 s (totalmente ajustable)
Tiempo de permanencia del sellado térmico	0 a 99 s (ajustable en incrementos de 1 s)
Rango de presión de sellado térmico	0 a 8 kg/cm ² (continuamente ajustable)
Grado de vacío final	≥ -95 kPa (requiere bomba de vacío externa)
Paralelismo del cabezal de sellado	Indentación uniforme verificada usando papel autocopiativo de 3 capas a 0.6 MPa y 200°C
Velocidad de funcionamiento neumático	≥ 180 ciclos/hora
Consumo de gas comprimido	Aproximadamente 0.2 L de gas comprimido por ciclo de sellado
Presión de gas de trabajo requerida	0.4 a 0.6 MPa
Compatibilidad con gas de trabajo de caja de guantes	Accionamiento de cilindro neumático compatible con gases de trabajo de cajas de guantes inertes coincidentes
Potencia del elemento calefactor	Tubos de cartucho de calefacción interna de 500 W
Consumo total de energía (calefacción)	Aproximadamente 1.0 kW
Fuente de alimentación eléctrica	220V CA, 50 Hz
Dimensiones de la máquina principal (L × An × Al)	710 mm × 560 mm × 640 mm
Dimensiones de la unidad de control (L × An × Al)	450 mm × 400 mm × 260 mm
Peso neto total del equipo	Aproximadamente 60 kg