

Prensa En Caliente Automática Dividida De Alta Resistencia De 40 Toneladas Con Platos Calefactores De 300X300 Mm Y Control Pid Programable

Número de artículo: XP39



Introducción

Prensa en caliente automática dividida de alta resistencia de 40 toneladas con platos de 300x300 mm, control de temperatura PID doble independiente, ciclos de prensado multietapa, presión hidráulica de 40 toneladas, certificada CE para prensado de laboratorio, pulvimetalurgia, investigación de baterías y sinterizado de cerámica

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio principal
Sinterizado en prensa en caliente de cerámica avanzada	Densificación de polvos de alúmina, zirconia, nitruro de silicio y carburo de boro en componentes de alto rendimiento. Un campo de temperatura uniforme evita la densificación diferencial y el crecimiento de grano.	Densidad casi teórica con microestructura homogénea y tensiones internas mínimas.
Compactación por pulvimetalurgia	Compactación previa al sinterizado de polvos de hierro, acero inoxidable, carburo de tungsteno y aleaciones de titanio en pallets verdes con alta resistencia en verde.	Maximiza la densidad en verde, reduciendo la contracción por sinterizado y permitiendo tolerancias dimensionales más estrictas.
Laminación de electrodos para baterías de estado sólido	Prensado en caliente de láminas de electrolito sólido y electrodos compuestos para minimizar la resistencia interfacial y evitar la delaminación en celdas multicapa.	Crea interfaces de alta calidad sin defectos para una alta conductividad iónica y una larga vida útil de ciclos.
Moldeado de polímeros de alto rendimiento y laminación de láminas	Moldeado por compresión y laminación de PTFE, PEEK, PVDF y láminas multicapa para componentes de pilas de combustible o electrónica flexible.	Elimina huecos y garantiza estabilidad dimensional y adhesión constante de capas.
Consolidación de materiales compuestos	Prensado en caliente de preimpregnados termoplásticos o termoestables reforzados con fibra para paneles aeroespaciales y piezas de automoción. El perfil de presión programable evita el arrastre de fibra y la formación de huecos en laminados.	Produce laminados de baja porosidad y alta resistencia con propiedades mecánicas predecibles.
Encapsulado y empaquetado electrónico	Laminación de láminas de encapsulante sobre placas de circuito impreso o sustratos semiconductores bajo temperatura y presión precisas.	Logra un encapsulado sin huecos con excelente adhesión, mejorando la fiabilidad del dispositivo.
Procesamiento de compuestos de matriz metálica (MMC)	Compactación en caliente de compuestos de matriz de aluminio, cobre o magnesio reforzados con partículas o fibras cerámicas.	Mejora la homogeneidad y las propiedades mecánicas para aplicaciones con requisitos de peso crítico.
Preparación de probetas de neumáticos y caucho	Vulcanización por compresión de compuestos de caucho en láminas de prueba o artículos moldeados pequeños para la evaluación de propiedades mecánicas.	Produce probetas consistentes y sin defectos que cumplen con los estándares de prueba ASTM e ISO.

Especificación	Valor
Modelo	XP39
Tipo	Prensa en caliente automática de tipo dividido
Rango de presión	0 - 40 toneladas
Tamaño de platos	300 x 300 mm

Especificación	Valor
Temperatura máxima de trabajo	0 - 300 °C
Potencia de calefacción	4800 W (2 x 2400 W)
Control de temperatura	PID programable inteligente, doble canal independiente
Control de presión	Retención/presión constante programada automática PID, multietapa con liberación automática programada
Carrera de pistón	50 mm
Abertura máxima de luz	150 mm
Método de enfriamiento	Enfriamiento por agua circulante (enfriador externo opcional); acoplamiento de conexión rápida incluidos
Interfaz de control	Pantalla táctil industrial de alta resolución de 7 pulgadas
Fuente de alimentación	CA 220V / 50Hz, monofásica (21,8A máx, requiere disyuntor de aire)
Dimensiones (aproximadas)	800 x 440 x 620 mm (por confirmar)
Peso neto (aproximado)	420 kg (por confirmar)
Certificación	CE