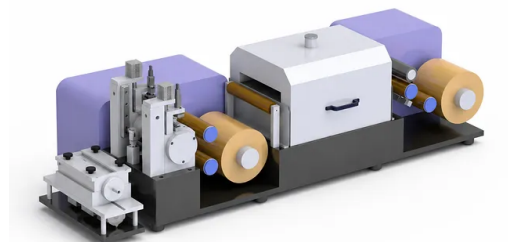


Máquina De Recubrimiento Por Extrusión Con Cabezal De Ranura (Slot Die) Para Electrodo Rollo A Rollo

Número de artículo: TB23



Introducción

La máquina de recubrimiento por extrusión con cabezal de ranura ofrece un recubrimiento de electrodos rollo a rollo sin contacto, con bombeo de jeringa de precisión, secado por infrarrojos controlado y un diseño compacto apto para cajas de guantes, ideal para baterías de estado sólido, películas funcionales y desarrollo de procesos de laboratorio donde la repetibilidad del recubrimiento, el seguimiento de la banda y la uniformidad de la temperatura son clave para los resultados.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Desarrollo de electrodos para baterías de iones de litio	Recubre lechadas de electrodos positivos y negativos sobre láminas de aluminio o cobre para estudios de formulación y procesos de laboratorio.	Admite la evaluación controlada rollo a rollo de las condiciones de recubrimiento de electrodos.
Investigación de baterías de estado sólido	Admite flujos de trabajo de recubrimiento compactos que pueden colocarse dentro de una caja de guantes para el desarrollo en atmósfera controlada.	Ayuda a integrar el recubrimiento y el secado en entornos de I+D orientados a cajas de guantes.
Desarrollo de procesos para líneas de muestras de baterías	Se utiliza para explorar la viscosidad de la lechada, el contenido de sólidos, el espesor en seco, la velocidad de recubrimiento y las condiciones del horno antes del procesamiento a mayor escala.	Crea condiciones experimentales repetibles para el cribado de parámetros de proceso.
Investigación en fabricación de FCCL	Aplica lechadas o materiales de recubrimiento adecuados a sustratos de laminado flexible revestido de cobre durante la investigación de materiales y procesos.	Proporciona manejo de banda continuo con tensión por servomotor y guiado EPC.
Recubrimiento de películas ópticas	Admite trabajos de desarrollo que involucran lechadas funcionales aplicables y sustratos de película que requieren un transporte y secado consistentes.	Combina recubrimiento sin contacto con tratamiento de horno infrarrojo controlado.
Desarrollo de cintas adhesivas de alta gama	Permite estudios de recubrimiento en laboratorio para adhesivos y capas funcionales relacionadas sobre sustratos en rollo.	Mantiene la alineación de la banda y el control de bobinado durante el proceso.
Investigación de películas funcionales	Admite pruebas de recubrimiento para una gama de lechadas y sustratos aplicables en laboratorios de ciencia de materiales.	Se adapta a viscosidades de lechada de 2000 a 10000 mPas y contenidos de sólidos del 20 al 80%.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	TB23
Método de recubrimiento	Recubrimiento por extrusión simple con cabezal de ranura; adecuado para recubrimiento continuo
Material del cabezal de ranura	SUS630
Configuración de alimentación de lechada	Bomba de jeringa de precisión
Capacidad de procesamiento de material único	1 L
Velocidad de recubrimiento	0~0,5 m/min, dependiendo de las condiciones de secado

Parámetro	Especificación
Espesor del sustrato operativo - Lámina de aluminio (Al)	8~30 um
Espesor del sustrato operativo - Lámina de cobre (Cu)	6~20 um
Ancho de diseño de la cara del rodillo	230 mm
Ancho de recubrimiento garantizado	Máx. 200 mm
Precisión de recubrimiento	+/-3 um
Viscosidad de lechada adecuada	2000~10000 mPas
Rango de contenido de sólidos adecuado	20~80%
Rango de espesor en seco de recubrimiento de una cara	10-200 um
Longitud del horno	500 mm
Temperatura máxima del horno	150 °C
Diferencia de temperatura del horno	<= +/-2,5 °C
Excentricidad circular del rodillo de recubrimiento	<= +/-1,5 um
Rugosidad superficial del rodillo de recubrimiento	Ra0.4
Rectitud del rodillo de recubrimiento	<= +/-1,5 um
Tratamiento superficial del rodillo de recubrimiento	Cromado duro
Tratamiento superficial del rodillo guía	Superficie de rodillo de aluminio metálico oxidado
Control de tensión de desenrollado y rebobinado	Control de tensión automático por servomotor
Configuración de guiado de banda de desenrollado y rebobinado	Guiado de banda automático fotoeléctrico; control automático EPC
Recorrido automático EPC	50 mm
Precisión de alineación de guiado de banda	+/-0,5 mm
Diámetro máximo del rollo de desenrollado	Φ200 mm
Capacidad de carga máxima del eje expansible	30 KG
Método de carga de material	Material en rollo, eje expansible de 3 pulgadas
Sistema de control principal	Pantalla táctil, PLC, sistema de servomotores
Fuente de alimentación	220V/50Hz
Potencia	4KW
Fuente de aire	0,4MPA
Peso	250KG
Dimensiones totales	L1650mm x A700mm x H520mm (H650mm después de abrir la cubierta)