

Máquina De Sellado Térmico Superior Y Lateral Para Celdas Tipo Bolsa (Pouch Cell) De Tipo Dividido

Número de artículo: CC05

Introducción

Diseñada para la integración en cajas de guantes (glovebox) inertes, esta máquina de sellado térmico superior y lateral de tipo dividido ofrece un sellado térmico de precisión, control de temperatura independiente para matrices de cobre duales y presión neumática ajustable para la investigación de empaques de baterías de litio de alta integridad.

[Aprende más](#)



Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Prototipado de celdas tipo bolsa de iones de litio	Sellado hermético superior y lateral de carcasas de película laminada de aluminio multicapa en líneas de ensamblaje de celdas a escala de laboratorio.	Ofrece sellos herméticos con un grosor de unión uniforme, evitando fugas de electrolito y entrada de humedad.
Empaque en caja de guantes de atmósfera inerte	Sellado final de celdas tipo bolsa preinyectadas dentro de entornos de argón o nitrógeno controlados por humedad y oxígeno.	La modularidad de la unidad dividida se adapta a las cámaras de transferencia estándar sin desgasificación ni sobrecalentamiento de las cámaras internas.
Ensamblaje de baterías de estado sólido	Unión térmica de carcasas de bolsa de alta barrera avanzadas para prototipos de electrolitos de estado sólido y polímero en gel.	Los controles de temperatura independientes permiten una entrada térmica ajustada para unir películas de barrera especiales sin degradación térmica.
Investigación de iones de sodio y litio-azufre	Empaque de celdas experimentales que requieren tiempos de permanencia precisos y presiones de sellado personalizables para materiales de bolsa novedosos.	El ajuste rápido de parámetros permite una selección rápida de laminados de barrera alternativos y perfiles de sellado.
Control de calidad de materiales de batería	Pruebas de integridad de sellado destructivas y no destructivas, evaluación de rotura de soldadura y calificación de unión de laminados.	Asegura parámetros de sellado base repetibles para comparar con precisión las resistencias de unión de los laminados y los umbrales de falla.
Producción piloto a escala piloto	Fabricación de celdas de batería de lotes pequeños y alta mezcla que requieren una transición rápida entre los pasos de sellado superior y sellado lateral.	El cambio de herramientas cero entre las etapas de sellado superior y lateral acorta significativamente los tiempos de ciclo en configuraciones de producción flexibles.

Parámetro	Especificación (CC05)
Número de artículo del producto	CC05
Arquitectura del equipo	Configuración de tipo dividido (unidad de sellado independiente y estación de control externa)
Modo de sellado	Sellado superior y sellado lateral (matriz universal, operación sin herramientas)
Material de la matriz de sellado	Cobre sólido de alta conductividad térmica
Temperatura estándar de la matriz superior	180 °C (ajustable mediante controlador digital)
Temperatura estándar de la matriz inferior	180 °C (ajustable mediante controlador digital)
Método de control de temperatura	Controladores PID digitales independientes duales con pantalla PV/SV
Tiempo de permanencia de sellado	Estándar 2 – 3 s (ajustable 0 – 99 s)
Mecanismo de actuación	Cilindro neumático con bujes de guía lineal de precisión duales

Parámetro	Especificación (CC05)
Requisito de aire comprimido	$\geq 5.0 \text{ kg/cm}^2 (\geq 0.5 \text{ MPa})$
Materiales de empaque compatibles	Película laminada de aluminio / carcasa de bolsa de polímero
Fuente de alimentación	CA 220 V $\pm$ 10% / 50 Hz
Consumo de energía nominal	0.5 kW
Peso del equipo	35 kg