

Máquina Selladora De Bolsas De Celdas Tipo Split Para Parte Superior Y Lateral

Número de artículo: RB35



Introducción

La máquina selladora de bolsas de celdas tipo split para parte superior y lateral ofrece control ajustable de temperatura, presión y tiempo de permanencia para sellados uniformes de películas de aluminio y plástico en investigación de baterías de litio y producción piloto, con cabezales térmicos de cobre, separación lista para caja de guantes y alineación guiada neumáticamente.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Sellado del borde superior de celdas tipo bolsa de iones de litio	Sella el borde superior del embalaje de película de aluminio-plástico durante la fabricación de la celda mediante conducción de calor y compresión controlada.	Produce un sello superior unido con temperatura, presión y tiempo de sellado ajustables.
Sellado del borde lateral de celdas tipo bolsa de iones de litio	Sella los bordes laterales de la celda utilizando la misma disposición de cabezal de sellado que se usa para el trabajo del borde superior.	Admite dos operaciones esenciales de sellado de bordes sin reemplazar el molde o el cabezal de sellado.
Investigación de baterías basada en caja de guantes	Coloca la sección de termosellado separada dentro de una caja de guantes para el trabajo con celdas en un entorno controlado.	Permite la integración con flujos de trabajo de cajas de guantes de laboratorio a través de la configuración tipo split.
Laboratorios de desarrollo de materiales y celdas de batería	Proporciona un paso de sellado configurable para laboratorios que evalúan diferentes especificaciones de celdas y configuraciones de proceso.	La presión ajustable y el tiempo de sellado de 0-99s admiten ajustes de proceso orientados al desarrollo.
Ensamblaje de celdas tipo bolsa a escala piloto	Admite tareas repetidas de sellado superior y lateral donde los operadores requieren ajustes simples entre diferentes especificaciones de batería.	Reduce el esfuerzo de cambio, ya que los diferentes tamaños de celda no requieren el reemplazo del cabezal de sellado.
Verificación del proceso de embalaje de celdas tipo bolsa	Permite a los equipos establecer y revisar el efecto de la temperatura, presión y tiempo de permanencia establecidos en el borde final del paquete.	La visualización de la temperatura actual y los ajustes de proceso ajustables mejoran la visibilidad de los parámetros durante las pruebas.
Unión térmica de película de aluminio-plástico	Aplica calor de cabezales de cobre y fuerza de compresión para ablandar el material de embalaje hacia la fusión para la unión por presión.	La transferencia de calor eficiente del cobre respalda el sellado térmico con conciencia energética.
Formación académica en fabricación de baterías	Proporciona un método de sellado por calor y presión claro para enseñar operaciones de embalaje de celdas en entornos de laboratorio.	El controlador, regulador y ajustes de tiempo directos hacen que las variables clave de sellado sean accesibles.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	RB35
Aplicación principal	Sellado de borde superior y lateral de baterías de iones de litio tipo bolsa
Método de sellado	El tubo de calentamiento por resistencia transfiere calor a los cabezales de sellado de cobre; la conducción de calor actúa sobre la película de aluminio-plástico bajo presión para la unión por fusión por compresión
Configuración de sellado	Sellado superior y sellado lateral sin cambiar el molde
Sección de termosellado	Tipo split; la parte de termosellado se puede colocar en una caja de guantes

Parámetro	Especificación
Temperatura de sellado suave del molde superior	Estándar 180°C
Temperatura del molde inferior	Estándar 180°C
Ajuste de temperatura	Temperaturas de cabezal de sellado superior e inferior ajustables mediante botones del panel del controlador de temperatura; se muestra el valor de temperatura actual
Ajuste de presión de sellado	Ajustable mediante válvula reguladora de presión
Método de accionamiento	Accionamiento por cilindro neumático para cabezales de sellado superior e inferior
Estructura de guía	Dos manguitos de guía lineal
Tiempo de sellado	Estándar 2S-3S (0-99s ajustable)
Material del cabezal de sellado	Cobre
Compatibilidad de celdas	Adecuado para productos de batería de diferentes especificaciones; ajuste simple sin reemplazo del cabezal de sellado
Aire comprimido	$\geq 5\text{kg/cm}^2$
Fuente de alimentación	AC220V/50Hz
Potencia	0.5KW
Peso del equipo	35Kg
Apariencia del sello	Marcas de sellado planas y uniformes; apariencia de borde sellado limpio