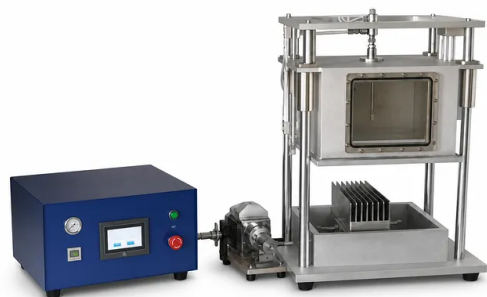


Máquina Integrada De Llenado De Electrolito Al Vacío, Reposo Y Pre-Sellado En Caliente

Número de artículo: RB31



Introducción

El equipo integrado de llenado de electrolito al vacío, reposo y pre-sellado en caliente ofrece una dosificación precisa, control de proceso ajustable, sellado de bordes de celdas tipo bolsa (pouch) fiable y resultados consistentes en la fabricación de baterías y condensadores para flujos de trabajo de producción en laboratorio.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Ensamblaje de celdas tipo bolsa (pouch) de iones de litio	Llena el electrolito en celdas de formato bolsa bajo vacío, proporciona una etapa de reposo definida y luego completa el pre-sellado en caliente.	Reúne tres operaciones de ensamblaje secuenciales en un flujo de trabajo controlado.
Procesamiento de condensadores de batería	Admite el llenado de electrolito y la preparación de pre-sellado para productos de condensadores de batería dentro del rango de tamaño de celda especificado.	La alta precisión de dosificación y las condiciones de reposo ajustables favorecen un procesamiento consistente.
Estudios de parámetros de I+D de celdas	Permite a los equipos variar las condiciones de vacío, el tiempo de reposo, el volumen de llenado, la velocidad de dispensación, la temperatura de sellado, la presión y el tiempo de sellado.	Los ajustes flexibles permiten una evaluación estructurada de los parámetros del proceso.
Ensamblaje de baterías en caja de guantes	Puede operarse en una caja de guantes donde las celdas sensibles a la humedad requieren un entorno de trabajo protegido.	Admite la integración en entornos de ensamblaje controlados.
Producción piloto en sala seca	Proporciona capacidad de llenado al vacío, reposo y pre-sellado para el procesamiento de celdas en sala seca a escala piloto.	Reduce las transferencias de equipos y admite una operación programada repetible.
Pre-sellado de bordes de bolsa	Aplica presión y temperatura de prensado en caliente ajustables para producir un sello de borde especificado antes de las operaciones posteriores de la celda.	El movimiento guiado del cabezal de sellado admite los requisitos de paralelismo posteriores al sellado.
Verificación de dosificación de electrolito	Utiliza una entrega ajustable desde 0.2 g hacia arriba según la bomba de llenado seleccionada y una precisión de llenado especificada de +/-1%.	Proporciona una plataforma controlable para evaluar los ajustes de entrega de electrolito.

Parámetro	Especificación
Número de artículo del producto	RB31
Funciones integradas	Llenado de electrolito, reposo y pre-sellado
Secuencia de proceso	Vacío primero, llenado de electrolito, reposo, luego pre-sellado en caliente
Ajustes de vacío de reposo	Vacío bajo y alto ajustable
Ajuste de tiempo de reposo	Cada ajuste de tiempo es ajustable hasta 9999 min
Materiales de componentes clave	Acero inoxidable 304 y 316 resistente a la corrosión
Construcción de la cámara de vacío	Construcción de aluminio soldado; resistente a la corrosión y estructuralmente estable
Conexión de entrada y salida	Manguera flexible resistente a químicos
Tubería de entrada y salida	Tubo Phi 6
Longitud de batería aplicable	20-200 mm, incluyendo pestañas

Parámetro	Especificación
Ancho de batería aplicable	20-200 mm, incluyendo posición de airbag
Grosor de batería aplicable	0-15 mm
Rango de capacidad	0.2 ml a ilimitado, ajustado según la bomba de llenado de electrolito
Cantidad de llenado de electrolito en celda	0.2 g a ilimitado, ajustado según la bomba de llenado de electrolito
Precisión de llenado de electrolito	+/-1%
Velocidad de descarga	Ajustable, 6 ml/s
Material del cabezal de sellado	Cobre
Temperatura del cabezal de sellado	Temperatura ambiente a 250 grados C, ajustable
Precisión de control de temperatura	+/-2 grados C
Presión de sellado térmico	0-5 Kg/cm ² , ajustable
Tiempo de sellado térmico	0-99 s, ajustable
Ancho del borde de sellado	5 +/-0.4 mm; disponible según los requisitos del cliente
Tamaño máximo del borde de sellado	200 mm
Precisión del grosor de sellado	Diferencia en el grosor empaquetado en dos puntos cualesquiera inferior a 15 um
Accionamiento del cabezal de sellado	Cilindros neumáticos
Guía del cabezal de sellado	Dos manguitos de guía lineal para cabezales de sellado superior e inferior
Accionamiento de la cubierta de la cámara	Cilindro neumático
Guía de la cubierta de la cámara	Manguito de guía rotativo
Observación de la cámara	Ventana de visualización transparente
Sistema de control	Operación mediante PLC y pantalla táctil
Elemento calefactor	Tubo calefactor de 300 W
Consumo de energía de calentamiento	Aproximadamente 0.6 KW durante el calentamiento
Fuente de alimentación	AC220V/50Hz/1KW
Dimensiones totales	L510 mm x A400 mm x H650 mm
Peso	90 kg
Entorno operativo	Caja de guantes o sala seca