

Laminoir De Laboratoire Chauffant 150 X 200 Mm Pour Feuilles D'électrodes

Numéro d'article: DG14



Introduction

Laminoir de laboratoire chauffant de 150 x 200 mm pour feuilles d'électrodes au lithium, doté de rouleaux à commande indépendante, d'un écartement réglable de 0 à 3 mm, d'une pression de 15 T et d'une vitesse variable pour la densification, idéal pour la recherche sur les matériaux de batterie, le développement de lignes pilotes et les essais sur métaux précieux.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Calandrage d'électrodes de batterie lithium-ion	Comprimer les feuilles de cathode ou d'anode lors de la fabrication d'électrodes à petite échelle après le revêtement et le séchage.	Réduit l'épaisseur des feuilles d'électrodes et augmente la densité pour l'évaluation en laboratoire.
Recherche sur les matériaux d'énergie propre	Étudier la réponse des matériaux de plaques de batterie au lithium à des conditions de laminage à chaud contrôlées.	Le contrôle indépendant de la température des rouleaux et la vitesse linéaire réglable permettent d'étudier les conditions de processus.
Laboratoires de batterie universitaires	Soutenir l'enseignement, les travaux expérimentaux et les projets de recherche utilisant des formats de feuilles d'électrodes compacts.	L'alimentation monophasée 220V et la largeur de travail maximale de 200 mm conviennent à une utilisation en laboratoire et en ligne expérimentale.
Lignes d'essai de batterie en entreprise	Effectuer le laminage d'électrodes en petits lots avant ou parallèlement au travail de développement axé sur la production.	L'écartement réglable de 0-3 mm et la vitesse linéaire de 0-6,0 m/min offrent des paramètres de traitement contrôlables.
Laminage manuel de métaux précieux	Laminer de petites quantités d'or ou d'argent pour la préparation de matériaux de laboratoire ou l'usage en recherche.	Les rouleaux chauffants et la séparation réglable offrent une capacité de laminage manuel dédiée.
Traitement d'échantillons de métaux non ferreux	Traiter le cuivre, l'aluminium et d'autres matériaux non ferreux en petites quantités.	Les surfaces de rouleaux HRC62 et une pression allant jusqu'à 15T permettent une compression contrôlée des échantillons.
Études d'optimisation de la densité des électrodes	Comparer la réponse des matériaux à différents écartements, vitesses et réglages de température des rouleaux.	Le réglage mécanique de l'écartement, le contrôle de vitesse en continu et les rouleaux à commande indépendante permettent des changements de conditions systématiques.
Essais de compression de matériaux avancés	Former et densifier des matériaux sous forme de feuilles où la compression à chaud à deux rouleaux fait partie de la procédure de recherche.	La cylindricité précise des rouleaux et une largeur de travail de 200 mm offrent une interface de laminage de laboratoire définie.

Paramètre	Spécification
Identifiant du site	DG14
Puissance	220V, 4KW
Température des rouleaux	Environ 150°C
Contrôle de température des deux rouleaux	Peuvent être contrôlés indépendamment et ajustés librement
Dimensions des rouleaux de pression	Phi150mm x 200mm
Dureté de surface des rouleaux de pression	HRC62
Cylindricité des rouleaux de pression	<= +/-2 micromètres

Paramètre	Spécification
Écartement effectif	0-3mm réglable
Vitesse de travail	Variation de vitesse en continu ; vitesse linéaire réglable 0-6,0 m/min
Largeur de travail maximale	200mm
Profondeur de trempe de la surface du rouleau	5mm
Pression maximale	15T
Finition de surface des rouleaux	Non spécifiée dans le matériel de référence