

Machine De Revêtement Par Extrusion Sur Plaque Plane De Laboratoire Personnalisable

Numéro d'article: TB09



Introduction

Machine de revêtement par extrusion de paillasse personnalisable pour électrodes de batteries au lithium, films solaires, couches de polymères conducteurs, substrats OLED, avec contrôle précis de l'épaisseur, chauffage uniforme et compatibilité avec les boîtes à gants pour la recherche.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Recherche sur les électrodes de batteries au lithium	Applique une boue de cathode ou d'anode sur des substrats d'électrodes métalliques ou composites pour le développement de cellules en laboratoire.	Produit des couches de revêtement contrôlées et reproductibles tout en réduisant la consommation de boue lors du criblage des formulations.
Matériaux pour batteries à l'état solide	Prend en charge le revêtement de couches fonctionnelles et de matériaux liés aux électrodes où une épaisseur contrôlée et une manipulation propre sont importantes.	Aide les chercheurs à comparer les compositions de matériaux dans des conditions de revêtement cohérentes.
Films photovoltaïques solaires	Dépose des revêtements fonctionnels sur des substrats en feuille utilisés dans la recherche solaire et photovoltaïque.	Offre une vitesse de course, une épaisseur de revêtement et un séchage thermique réglables pour l'optimisation des processus.
Membranes polymères conductrices	Applique des formulations de polymères conducteurs sur des substrats plats pour l'électronique flexible et le développement de membranes avancées.	Permet une formation de film uniforme avec une alimentation fermée et un mouvement motorisé stable.
Développement de matériaux OLED	Prend en charge le revêtement de surface de matériaux fonctionnels liés aux OLED sur des substrats en feuille de laboratoire.	Offre un contrôle précis du revêtement sur petite surface pour le développement de couches expérimentales.
Recherche sur les matériaux avancés	Gère les revêtements expérimentaux pour les polymères, les formulations liées à la céramique, les matériaux composites et d'autres surfaces fonctionnelles.	Fournit une plateforme polyvalente pour des essais de revêtement de paillasse reproductibles.
Traitement en boîte à gants	Fonctionne à l'intérieur d'une boîte à gants pour les matériaux qui doivent être protégés de l'oxygène ou de l'humidité pendant le revêtement et le séchage.	Combine une construction compacte avec une fixation sous vide et un traitement contrôlé dans un environnement fermé.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article du produit	TB09
Méthode de revêtement	Machine de revêtement par extrusion sur plaque plane ; procédés optionnels de revêtement par lame docteur, par applicateur de film à quatre côtés et par barre de fil
Applicateur standard	Applicateur de film standard TB09
Système d'alimentation standard	Système d'alimentation à pompe à piston fermé TB09
Système d'entraînement	Mouvement de revêtement motorisé
Système de contrôle	Contrôle par PLC et écran tactile
Système de vide	Une pompe à vide sans huile intégrée incluse

Paramètre	Spécification
Environnement de fonctionnement	Convient pour une utilisation en boîte à gants

Paramètre	Variante TB09 250	Variante TB09 800
Course de revêtement	Environ 250 mm ; la course est réglable en continu via l'écran tactile	Réglable de 0 à 800 mm
Vitesse de revêtement	0,5-20 mm/s	0-120 mm/s
Taille de la plaque à vide	L365 mm × l200 mm × H32 mm	L900 mm × l350 mm × H32 mm
Poids	65 kg	140 kg
Dimensions hors tout	L560 mm × l420 mm × H370 mm	L1000 mm × l450 mm × H320 mm

Paramètre	Spécification
Plaque à vide	Plaque plane à vide en aluminium
Réglage de l'épaisseur de l'applicateur	Réglable de 0 à 5 mm
Type de seringue	Seringue d'injection en acier inoxydable
Capacité maximale de la seringue	60 ml
Vitesse d'alimentation	0,05-5 mm/s, basée sur la vitesse du piston de la seringue
Précision du revêtement	±3µm
Affichage optionnel de l'épaisseur	Affichage par comparateur à cadran de 1µm disponible
Système de chauffage et de séchage	Système de chauffage uniforme à grande surface avec contrôleur de température numérique
Plage de température de chauffage	Température ambiante-130°C
Précision du contrôle de la température	±1°C
Alimentation électrique	220V/50Hz

Étape	Opération
1	Placez la feuille d'électrode ou un autre substrat sur la plaque à vide, allumez l'alimentation et activez le vide afin que le substrat soit solidement fixé.
2	Positionnez l'applicateur de film sur le substrat.
3	Démarrez le cycle de revêtement. Le mécanisme de revêtement motorisé entraîne automatiquement l'applicateur sur le substrat.
4	Retirez l'applicateur et la tige de poussée, fermez le couvercle chauffant, réglez la température et le temps de séchage, et commencez le chauffage.
5	Une fois le séchage terminé, ouvrez le couvercle chauffant, retirez le substrat revêtu et ramenez le mécanisme de revêtement à sa position initiale.

Élément	Pratique recommandée
Nettoyage avant opération	Avant chaque session de travail, essuyez soigneusement la tête de revêtement et le corps de la machine avec un chiffon doux imbibé d'alcool pour maintenir la propreté.
Protection des composants de précision	Manipulez la tête de revêtement, le comparateur à cadran et les autres pièces de précision avec soin. Évitez les chocs et placez les composants délicatement lors de l'installation ou du retrait.
Réglage du comparateur à cadran	Ajustez le comparateur à cadran de manière symétrique et uniforme des deux côtés.
Inspection des fixations	Inspectez régulièrement les vis, écrous, goupilles et autres composants de fixation pour éviter le desserrage et prévenir les problèmes de qualité.
Entretien du système de revêtement et d'alimentation	Démontez et nettoyez l'applicateur et le système d'alimentation au besoin pour maintenir une distribution de matériau stable et une performance de revêtement optimale.