

Presse À Chaud Automatique À 40 Tonnes, Type Split, Avec Plateaux Chauffants De 300X300 Mm Et Contrôle Pid Programmable

Numéro d'article: XP39



Introduction

Presse à chaud automatique robuste de 40 tonnes, type split, avec plateaux de 300x300 mm, contrôle de température PID double indépendant, cycles de pressage multi-étapes, pression hydraulique de 40 tonnes, certifiée CE pour le pressage en laboratoire, la métallurgie des poudres, la recherche sur les batteries et le frittage de céramiques

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Frittage par presse à chaud de céramiques avancées	Densification de poudres d'alumine, de zircone, de nitrure de silicium et de carbure de bore en composants haute performance. Le champ de température uniforme empêche la densification différentielle et la croissance des grains.	Densité quasi théorique avec une microstructure homogène et des contraintes internes minimales.
Compactage par métallurgie des poudres	Compactage avant frittage de poudres de fer, d'acier inoxydable, de carbure de tungstène et d'alliages de titane en billettes vertes à haute résistance verte.	Maximise la densité verte, réduisant le retrait au frittage et permettant des tolérances dimensionnelles plus serrées.
Laminage d'électrodes de batteries à état solide	Pressage à chaud de feuilles d'électrolyte solide et d'électrodes composites pour minimiser la résistance interfaciale et prévenir la délamination dans les cellules multicouches.	Crée des interfaces de haute qualité, sans défauts, pour une conductivité ionique élevée et une longue durée de vie en cycle.
Moulage de polymères haute performance et laminage de films	Moulage par compression et laminage de PTFE, PEEK, PVDF et de films multicouches pour composants de piles à combustible ou d'électronique flexible.	Élimine les vides et assure la stabilité dimensionnelle et l'adhérence constante des couches.
Consolidation de matériaux composites	Pressage à chaud de pré-impregnés thermoplastiques ou thermodurcissables renforcés de fibres pour panneaux aérospatiaux et pièces automobiles. Le profil de pression programmable empêche le délavage des fibres et le laminage des vides.	Produit des stratifiés à faible porosité et à haute résistance avec des propriétés mécaniques prévisibles.
Emballage et encapsulation électroniques	Laminage de films d'encapsulation sur des cartes de circuits imprimés ou des substrats de semi-conducteurs sous température et pression précises.	Permet une encapsulation sans vide avec une excellente adhérence, améliorant la fiabilité des appareils.
Traitement de composites à matrice métallique (CMM)	Compactage à chaud de composites à matrice d'aluminium, de cuivre ou de magnésium renforcés de particules ou de fibres céramiques.	Améliore l'homogénéité et les propriétés mécaniques pour les applications critiques en poids.
Préparation d'échantillons de pneus et de caoutchouc	Vulcanisation par compression de composés de caoutchouc en feuilles d'essai ou petites pièces moulées pour l'évaluation des propriétés mécaniques.	Produit des échantillons cohérents et sans défauts répondant aux normes d'essai ASTM et ISO.

Spécification	Valeur
Modèle	XP39
Type	Presse à chaud automatique, type split
Plage de pression	0 - 40 tonnes
Taille des plateaux	300 × 300 mm

Spécification	Valeur
Température de travail max.	0 - 300 °C
Puissance de chauffage	4 800 W (2 × 2 400 W)
Contrôle de la température	Programmable intelligent PID, double canal indépendant
Contrôle de la pression	Maintien de programme automatique PID / pression constante, multi-étapes avec libération automatique chronométrée
Course du piston	50 mm
Ouverture maximale	150 mm
Méthode de refroidissement	Refroidissement par eau en circulation (refroidisseur externe en option) ; raccords rapides fournis
Interface de contrôle	Écran tactile industriel haute résolution de 7 pouces
Alimentation	220 V CA / 50 Hz, monophasé (max. 21,8 A, nécessite un disjoncteur)
Dimensions (approx.)	800 × 440 × 620 mm (à confirmer)
Poids net (approx.)	420 kg (à confirmer)
Certification	CE