

# Presse De Laboratoire Manuelle À Chaud Avec Chauffage Numérique Double Zone De Précision

Numéro d'article: XP05



## Introduction

Découvrez notre presse manuelle à chaud avec chauffage numérique double zone jusqu'à 300°C et une force de 5 tonnes. Design compact, système hydraulique monobloc étanche et contrôle par écran tactile de 7 pouces pour des applications de pressage de laboratoire précises. Demandez un devis dès aujourd'hui.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage Clé
Laminage d'Électrolyte pour Batteries à l'État Solide	Production de couches d'électrolyte en céramique ou polymère denses et sans fissures pour cellules à l'état solide en appliquant une chaleur contrôlée (jusqu'à 300°C) et une pression uniforme.	Le retour de force numérique en temps réel empêche une surpression, qui peut causer des microfissures dans les films d'électrolyte fragiles.
Fabrication de Membranes Polymères	Pressage à chaud d'une variété de films polymères thermoplastiques, incluant le polyimide (PI), le polyester (PET) et le polyéther éther cétone (PEEK), et de feuilles d'élastomère pour obtenir l'épaisseur et la cristallinité souhaitées.	Le chauffage double zone indépendant assure une température de plateau uniforme, évitant les points froids localisés qui causent le gauchissement du film ou des propriétés incohérentes.
Préparation de Pastilles pour FTIR/XRF	Compaction d'échantillons en poudre fine tels que KBr, poussière minérale ou ingrédients pharmaceutiques en disques transparents ou denses pour la spectroscopie.	Le design compact permet une utilisation dans des boîtes à gants, et l'action manuelle à levier donne un contrôle fin sur l'épaisseur et la transparence du disque.
Laminage de Substrats Électroniques	Collage de PCB multicouches, de circuits flexibles et d'interfaces de dissipateurs thermiques sous des profils de température et de pression précis.	La distribution de pression uniforme élimine le délaminage et les vides, améliorant la conductivité électrique et thermique.
Moulage de Composites Thermoplastiques	Fabrication de pièces en thermoplastique renforcé de fibres pour le prototypage automobile et aérospatial en consolidant des couches de préimprégné.	La rampe de température en plusieurs étapes assure un écoulement complet de la résine et une réticulation sans brûlure ou durcissement prématuré.
R&D Pharmaceutique - Comprimage	Développement de formulations de comprimés en petits lots avec des principes actifs thermosensibles, où la pression et la température doivent être étroitement contrôlées.	Le pompage manuel doux permet une compression graduelle, et le chauffage uniforme empêche la dégradation des ingrédients actifs.
Laminage de Films Optiques	Collage de films protecteurs sur des lentilles optiques ou des écrans, nécessitant une clarté impeccable et aucune bulle d'air piégée.	Les plateaux haute planéité et le contrôle précis de la pression éliminent les distorsions optiques, assurant une qualité de surface de Classe A.

Spécification	Valeur
<b>Force Mécanique et Structurelle</b>	
Désignation du Modèle	XP05
Force de la Presse Hydraulique	0 - 5,0 Tonnes (0 - 50 KN) Max
Méthode d'Actionnement	Pompage manuel par levier avec vanne de retour amortie
Conception du Système Hydraulique	Bloc de vannes monobloc intégré étanche
Consommation Électrique	700 W
Alimentation Électrique	AC 220V / 50Hz Monophasé (110V optionnel)

Spécification	Valeur
<b>Systèmes Thermiques et de Contrôle</b>	
Plage de Température	Ambiante (RT) à 300,0 °C
Surface de Chauffage Active	100 × 100 mm (Plateaux en alliage anodisé, haute planéité)
Dégagement Vertical (Jour)	50 mm (Ouverture maximale des plateaux)
Panneau d'Interface Utilisateur	Contrôleur Écran Tactile Couleur Programmable de 7 pouces
Stabilité Thermique	±1,5 °C
<b>Masse et Encombrement Physique</b>	
Poids Net	55 Kg (Base lourde anti-bascule en acier massif)
Dimensions Externes	250 × 230 × 390 mm (L × P × H)
Normes de Conformité	Certifié CE