

Presse De Laboratoire Manuelle À Chaud Numérique Avec Chauffage Bi-Zone De Précision

Numéro d'article: XP05



Introduction

Découvrez notre presse à chaud manuelle avec chauffage bi-zone numérique jusqu'à 300 °C et une force de 5 tonnes. Conception compacte, système hydraulique monobloc étanche et commande par écran tactile 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'électrolytes pour batteries solides	Production de couches d'électrolyte céramiques ou polymères denses et sans fissures pour cellules solides par application de chaleur contrôlée (jusqu'à 300 °C) et de pression uniforme.	Le retour d'effort numérique en temps réel évite la surpression, qui peut provoquer des microfissures dans les films d'électrolyte fragiles.
Fabrication de membranes polymères	Pressage à chaud de divers films polymères thermoplastiques, notamment polyimide (PI), polyester (PET), polyéther éther cétone (PEEK) et feuilles d'élastomère pour obtenir l'épaisseur et la cristallinité souhaitées.	Le chauffage indépendant bi-zone garantit 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	Compactage d'échantillons de poudre fine comme le KBr, la poussière minérale ou les ingrédients pharmaceutiques en disques transparents ou denses pour la spectroscopie.	La conception compacte permet une utilisation à l'intérieur des boîtes à gants, et l'action du levier manuel offre un contrôle fin sur l'épaisseur et la transparence du disque.
Laminage de substrats électroniques	Collage de circuits imprimés multicouches, de circuits flexibles et d'interfaces de dissipateur thermique selon des profils précis de température et de pression.	La distribution uniforme de la pression élimine les délaminations et les vides, améliorant la conductivité électrique et thermique.
Moulage de composites thermoplastiques	Fabrication de pièces thermoplastiques renforcées de fibres pour le prototypage automobile et aéronautique par consolidation de couches de préimprégné.	La rampe de température multi-étapes assure un écoulement complet de la résine et une réticulation sans brûlure ni durcissement prématuré.
Mise en comprimés pour R&D pharmaceutique	Développement de formulations de comprimés en petites séries avec des API sensibles à la chaleur, où la pression et la température doivent être étroitement contrôlées.	Le pompage manuel doux permet une compression progressive, et le chauffage uniforme empêche la dégradation des principes actifs.
Laminage de films optiques	Collage de films de protection sur des lentilles optiques ou des écrans, nécessitant une clarté irréprochable et aucune bulle d'air emprisonnée.	Les plateaux à haute planéité et le contrôle précis de la pression éliminent les distorsions optiques, garantissant une qualité de surface de classe A.

Spécification	Valeur
Force mécanique et structurelle	
Désignation du modèle	XP05
Force de la presse hydraulique	0 - 5,0 Tonnes (0 - 50 KN) Max
Méthode d'actionnement	Pompage manuel par bras de levier avec vanne de retour amortie
Conception du système hydraulique	Bloc de vanne étanche intégré monobloc
Consommation électrique	700 W
Alimentation électrique	AC 220V / 50Hz Monophasé (110V en option)

Systèmes thermiques et de commande

Spécification	Valeur
Plage de température	Ambiante (TA) à 300,0 °C
Zone de chauffe active	100 × 100 mm (Plateaux en alliage anodisé à haute planéité)
Ouverture verticale (jour)	50 mm (ouverture maximale des plateaux)
Panneau d'interface utilisateur	Contrôleur programmable par écran tactile couleur 7 pouces
Stabilité thermique	±1,5 °C
Masse et empreinte physique	
Poids net	55 Kg (Base lourde anti-basculement en acier massif)
Dimensions externes	250 × 230 × 390 mm (L × P × H)
Normes de conformité	Certifié CE