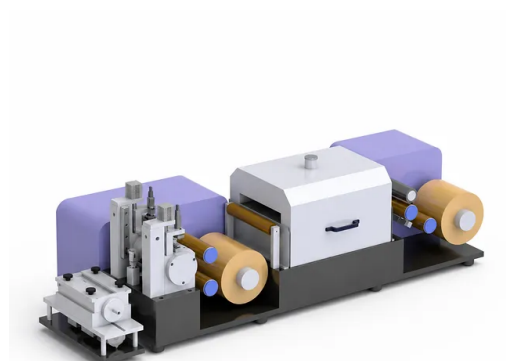


Machine D'enduction Par Extrusion À Filière Plate (Slot Die) Pour Électrodes En Rouleau (Roll-To-Roll)

Numéro d'article: TB23



Introduction

Cette machine d'enduction par extrusion à filière plate permet une enduction d'électrodes sans contact en mode rouleau à rouleau (roll-to-roll), avec pompage de précision par seringue, séchage infrarouge contrôlé et une conception compacte compatible avec les boîtes à gants. Elle est idéale pour le développement de batteries à l'état solide, de films fonctionnels et les processus de laboratoire où la répétabilité de l'enduction, le guidage de la bande et l'uniformité de la température sont essentiels.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Développement d'électrodes pour batteries Li-ion	Enduit des bouillies d'électrodes positives et négatives sur du papier d'aluminium ou de cuivre pour des études de formulation et de processus en laboratoire.	Permet une évaluation contrôlée roll-to-roll des conditions d'enduction des électrodes.
Recherche sur les batteries à l'état solide	Prend en charge des flux de travail d'enduction compacts pouvant être placés dans une boîte à gants pour un développement en atmosphère contrôlée.	Aide à intégrer l'enduction et le séchage dans des environnements de R&D orientés boîte à gants.
Développement de processus pour lignes d'échantillonnage de batteries	Utilisé pour explorer la viscosité de la bouillie, la teneur en solides, l'épaisseur à sec, la vitesse d'enduction et les conditions du four avant un traitement à plus grande échelle.	Crée des conditions expérimentales répétables pour le criblage des paramètres de processus.
Recherche sur la fabrication de FCCL	Applique des bouillies ou des matériaux d'enduction appropriés sur des substrats de stratifiés flexibles cuivrés lors d'investigations sur les matériaux et les processus.	Fournit une manipulation continue de la bande avec tension servo et guidage EPC.
Enduction de films optiques	Soutient les travaux de développement impliquant des bouillies fonctionnelles et des substrats de film nécessitant un transport et un séchage cohérents.	Combine l'enduction sans contact avec un traitement par four infrarouge contrôlé.
Développement de rubans adhésifs haut de gamme	Permet des études d'enduction en laboratoire pour les couches adhésives et fonctionnelles associées sur des substrats en rouleau.	Maintient l'alignement de la bande et le contrôle de l'enroulement tout au long du processus.
Recherche sur les films fonctionnels	Soutient les essais d'enduction pour une gamme de bouillies et de substrats applicables dans les laboratoires de science des matériaux.	Accepte des viscosités de bouillie de 2000 à 10000 mPas et des teneurs en solides de 20 à 80 %.

Paramètre	Spécification
Numéro d'article du produit	TB23
Méthode d'enduction	Enduction simple par extrusion à filière plate ; adaptée à l'enduction continue
Matériau de la filière	SUS630
Configuration d'alimentation en bouillie	Pompe à seringue de précision
Capacité de traitement de matériau unitaire	1 L
Vitesse d'enduction	0–0,5 m/min, selon les conditions de séchage

Paramètre	Spécification
Épaisseur du substrat de travail - Papier d'aluminium (Al)	8~30 µm
Épaisseur du substrat de travail - Papier de cuivre (Cu)	6~20 µm
Largeur de face du rouleau	230 mm
Largeur d'enduction garantie	Max 200 mm
Précision d'enduction	+/-3 µm
Viscosité de bouillie appropriée	2000~10000 mPas
Plage de teneur en solides appropriée	20~80 %
Plage d'épaisseur à sec d'enduction simple face	10-200 µm
Longueur du four	500 mm
Température maximale du four	150 °C
Différence de température du four	<= +/-2,5 °C
Faux-rond circulaire du rouleau d'enduction	<= +/-1,5 µm
Rugosité de surface du rouleau d'enduction	Ra0,4
Rectitude du rouleau d'enduction	<= +/-1,5 µm
Traitement de surface du rouleau d'enduction	Chromage dur
Traitement de surface du rouleau de guidage	Surface de rouleau en aluminium métallique oxydé
Contrôle de la tension de déroulage et de rembobinage	Contrôle automatique de la tension par servomoteur
Configuration de guidage de bande de déroulage et rembobinage	Guidage photoélectrique automatique de la bande ; contrôle automatique EPC
Course EPC automatique	50 mm
Précision d'alignement du guidage de bande	+/-0,5 mm
Diamètre maximal du rouleau de déroulage	Φ200 mm
Capacité de charge maximale de l'arbre expansible	30 KG
Méthode de chargement du matériau	Matériau en rouleau, arbre expansible de 3 pouces
Système de contrôle principal	Écran tactile, PLC, système servo
Alimentation électrique	220V/50Hz
Puissance	4KW
Source d'air	0,4MPA
Poids	250KG
Dimensions hors tout	L1650mm x l700mm x H520mm (H650mm après ouverture du capot)