

气动热压机 YLJ-HP-200T-12

技术规格书



YLJ-HP-200T-12 是一款气动热压机，带有精密恒压控制器，压力精度控制在 $\pm 1\text{kg}$ 以内，压力可达 1.6T，温度可达 200 °C。它是专为测试压力对固态电池性能的影响而设计的，也可用于热压下固态电池电极的 SEI 形成和层压。该装置具有氩气兼容性，可用于手套箱。

技术参数：

设备名称型号	气动热压机 YLJ-HP-200T-12																																																																																
基本参数	<ul style="list-style-type: none"> • 电源：AC 220V/50HZ • 功率：4.5KW 																																																																																
压力装置	<ul style="list-style-type: none"> • 气动压机，设备顶部有一气缸，利用气体控制上压板的升降 • 上下压板尺寸：300*300mm • 可放入物料最大尺寸：300*300*110mm • 冷态下上下加热平台的平面度$\leq 0.04\text{mm}$（在有效面积 280*280mm 内） • 最大压力：1600KG • 气源最大压力：0.6MPa • 带有精密恒压控制器，PID 调节，使压力恒定在设定值，恒压精度：$\pm 1\text{kg}$ • 可设置 30 段加压程序，每段程序的保压时间 0-999min 可调 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p style="text-align: center;">Pressure setting</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>sp1</td><td>0</td><td>t1</td><td>0</td><td>sp11</td><td>0</td><td>t11</td><td>0</td></tr> <tr> <td>sp2</td><td>0</td><td>t12</td><td>0</td><td>sp12</td><td>0</td><td>t12</td><td>0</td></tr> <tr> <td>sp3</td><td>0</td><td>t13</td><td>0</td><td>sp13</td><td>0</td><td>t13</td><td>0</td></tr> <tr> <td>sp4</td><td>0</td><td>t14</td><td>0</td><td>sp14</td><td>0</td><td>t14</td><td>0</td></tr> <tr> <td>sp5</td><td>0</td><td>t5</td><td>0</td><td>sp15</td><td>0</td><td>t15</td><td>0</td></tr> <tr> <td>sp6</td><td>0</td><td>t16</td><td>0</td><td>sp16</td><td>0</td><td>t16</td><td>0</td></tr> <tr> <td>sp7</td><td>0</td><td>t17</td><td>0</td><td>sp17</td><td>0</td><td>t17</td><td>0</td></tr> <tr> <td>sp8</td><td>0</td><td>t18</td><td>0</td><td>sp18</td><td>0</td><td>t18</td><td>0</td></tr> <tr> <td>sp9</td><td>0</td><td>t9</td><td>0</td><td>sp19</td><td>0</td><td>t19</td><td>0</td></tr> <tr> <td>sp10</td><td>0</td><td>t10</td><td>0</td><td>sp20</td><td>0</td><td>t20</td><td>0</td></tr> </table> <p style="text-align: right; margin-top: 5px;"> <input type="button" value="Next"/> <input type="button" value="The Main"/> </p> </div>	sp1	0	t1	0	sp11	0	t11	0	sp2	0	t12	0	sp12	0	t12	0	sp3	0	t13	0	sp13	0	t13	0	sp4	0	t14	0	sp14	0	t14	0	sp5	0	t5	0	sp15	0	t15	0	sp6	0	t16	0	sp16	0	t16	0	sp7	0	t17	0	sp17	0	t17	0	sp8	0	t18	0	sp18	0	t18	0	sp9	0	t9	0	sp19	0	t19	0	sp10	0	t10	0	sp20	0	t20	0
sp1	0	t1	0	sp11	0	t11	0																																																																										
sp2	0	t12	0	sp12	0	t12	0																																																																										
sp3	0	t13	0	sp13	0	t13	0																																																																										
sp4	0	t14	0	sp14	0	t14	0																																																																										
sp5	0	t5	0	sp15	0	t15	0																																																																										
sp6	0	t16	0	sp16	0	t16	0																																																																										
sp7	0	t17	0	sp17	0	t17	0																																																																										
sp8	0	t18	0	sp18	0	t18	0																																																																										
sp9	0	t9	0	sp19	0	t19	0																																																																										
sp10	0	t10	0	sp20	0	t20	0																																																																										
	<ul style="list-style-type: none"> • 12 根不锈钢加热管安装在上下平板内部，以达到快速加热的效果 • 两个精密的温控系统可设置 50 段升降温程序，控温精度为$\pm 1^\circ\text{C}$ 																																																																																

<p>加热系统</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 上下两个加热板分别独立控温 • 温控系统采用 PID 方式进行温度调节，并带有过热和断偶保护 • 最高加热温度：200℃ • 推荐升温速率：≤3℃/min • 设备上带有冷却风扇，用于对称重传感器的降温
<p>控制系统</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 压机的控制部分全部都可在触摸屏上进行设置与查看 • 安装有急停按钮，中途需取出材料或发生紧急情况，按下急停开关，上加热板立即上升，设备停止加热（按下急停开关以后，如需继续操作，请断电后再按照操作步骤进行操作） • 在实验过程中，如发现上加热板上下移动速度过快（或者过慢），可停机调节进气针阀控制气缸上下移动速度； <div style="display: flex; align-items: center;">   </div>
<p>设备外形尺寸</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 压机部分：400mm (L) *400mm (W) *780mm (H) • 控制部分：460mm (L) *340mm (W) *500mm (H) 
<p>重量</p>	<p>约 190KG</p>
<p>质保</p>	<p>一年保质期，终身维护</p>
<p>注意事项</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 加热时上下板温度较高，请勿用手触碰上下加热板及连接螺钉，操作时请带上高温手套。 • 压制不同的材料所需的时间和温度是不同的，请用户自行摸索实验。 • 定期在各滑动部分和运动部分加少量润滑油（30# 机油）。 • 首次充压时，请勿将气压调制过大。 • 保持整个机器的清洁、定期清理。防止粉尘，最好将机器放在一个无粉尘的环境中工作。 • 进行压制材料时，下压速度较慢，当与材料接触时会出现压力过冲的情况，过冲会在 10s 内稳定。 • 不可空压（即不能在没放材料的情况下，进行加压试验）