

# 手動油圧式実験室用ホットプレス 40トン 200X200Mm プレス板 10 Mpa 圧力 300Mm デイライト

商品番号: XP48



## 前書き

200x200mm加熱プレス板を備えた40トン手動油圧式ホットプレス。10

MPaの圧力と300mmのデイライトを実現。粉末成形、ポリマー成形、300°Cまでの複合材料硬化に最適です。一貫した結果をもたらす統合型ラボ設計です。

## 詳細を学ぶ

用途	説明	主な利点
XRF & FTIR分光法 サンプル調製	金属粉末、地質サンプル、またはポリマー顆粒を、信頼性の高いX線蛍光分析または赤外分光分析に必要な固体で平坦な表面のペレットに圧縮します。	10 MPaの表面圧力により、スペクトル干渉を最小限に抑え、検出限界を改善する高密度で滑らかなペレットが得られます。
高性能エンジニアリングプラスチック成形	PTFE、PEEK、ポリアミドなどの高温ポリマーを加熱・圧縮し、試作や小規模生産用のシート、ディスク、またはニアネットシェイプに成形します。	300°Cまでの均一な加熱と一貫した力により、熱劣化を防止し、厳密な公差と低い内部応力を備えた部品を保証します。
電池研究 & 固体電解質	固体電解質層、電極複合材料、多層セルスタックを、制御された温度と圧力で積層・高密度化します。	精密な圧力プロファイルと均一な熱分布により、クラックや剥離を防止し、対称性の高い高性能セルが得られます。
積層セラミックコンデンサ (MLCC) & センサー	焼結前に、セラミックテープと電極ペーストの交互層をコンパクトな積層体にプレスし、小型電子部品の製造に不可欠です。	200×200 mm全面での一貫した圧力により、層厚が均一になり、短絡や容量変動を防止します。
炭素繊維 & 複合材料硬化	ブリブレグ炭素繊維布や樹脂システムを、同時加熱・加圧下で硬化させ、高強度・軽量パネルを製造します。	広いプレス板面積と高圧力により、樹脂の完全な流動と空隙の除去が促進され、航空宇宙グレードの積層板品質を達成します。
新素材研究開発のための粉末成形	実験的な金属、セラミック、サーメット粉末をグリーン体に成形し、焼結性、機械的特性、微細構造を評価します。	可変の力と温度設定により、迅速な処方スクリーニングとプロセス最適化を支援します。
接着 & 積層	熱活性化接着剤を使用して、金属とプラスチック、セラミックと金属、またはポリマーフィルムの積層を行います。	均一なプレス板温度と圧力により、ボンドラインの空隙を防止し、広面積アセンブリ全体で強力な均一な接着を保証します。
薄膜 & 膜製造	ポリマーフィルム、膜、または薄い複合材料層をプレスし、精密な厚さと表面仕上げを実現します。	300 mmデイライトは、ロールtoプレート積層装置を収容し、卓上フォーマットで連続的なフィルム処理を可能にします。

パラメータ	仕様
モデル	XP48
構造タイプ	統合卓上型 (ポンプとプレス一体)
駆動方式	手動油圧式
力の範囲	0 - 40トン

パラメータ	仕様
最大表面圧力	≤ 10 MPa (約100 Bar)
プレス板サイズ	200 × 200 mm (二重加熱プレス板)
デイト	300 mm
温度範囲	0 - 300 °C、精度 ±1 °C
加熱出力	2000 W (独立デュアルゾーン制御)
冷却方式	内蔵水冷回路
電源	AC 110 V, 60 Hz / AC 220 V, 50 Hz (オプション ; 110 V時 ~18 A、20 Aブレーカー推奨)
重量	230 kg
おおよその寸法	950 × 525 × 600 mm (高さ×幅×奥行き)