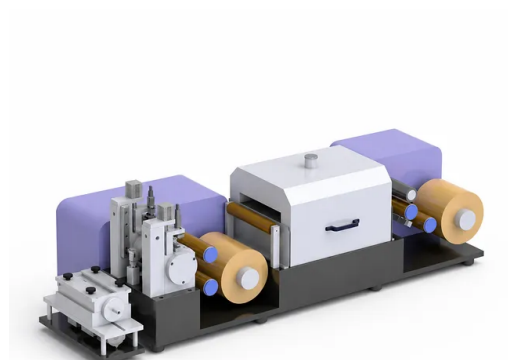


ロール・ツー・ロール電極コーティング用スロットダイ押出コーター

商品番号: TB23



前書き

このスロットダイ押出コーターは、精密シリンジポンプ、制御された赤外線乾燥、グローブボックス対応のコンパクト設計により、非接触のロール・ツー・ロール電極コーティングを実現します。全固体電池、機能性フィルム、および再現性の高いコーティング、ウェブトラッキング、温度均一性が求められるラボプロセス開発に最適です。

詳細を学ぶ

用途	説明	主な利点
リチウムイオン電池電極開発	ラボでの配合およびプロセス研究のため、アルミ箔や銅箔に正極・負極スラリーをコーティングします。	電極コーティング条件の制御されたロール・ツー・ロール評価をサポート。
全固体電池研究	制御された雰囲気下での開発のため、グローブボックス内に設置可能なコンパクトなコーティングワークフローをサポート。	グローブボックス指向のR&D環境にコーティングと乾燥を統合可能。
電池サンプルラインのプロセス開発	大規模処理の前に、スラリー粘度、固形分、乾燥膜厚、コーティング速度、オープン条件を調査するために使用。	プロセスパラメータ選別のための再現可能な実験条件を作成。
FCCL製造研究	材料およびプロセス調査中に、フレキシブル銅張積層板基材に適切なスラリーまたはコーティング材料を塗布。	サーボ張力とEPCガイダンスによる連続ウェブハンドリングを提供。
光学フィルムコーティング	一貫した搬送と乾燥を必要とする機能性スラリーおよびフィルム基材に関連する開発作業をサポート。	非接触コーティングと制御された赤外線オープン処理を組み合わせる。
ハイエンド粘着テープ開発	ロール基材上の粘着層および関連する機能層のラボコーティング研究を可能にします。	プロセス全体を通じてウェブのアライメントと巻取り制御を維持。
機能性フィルム研究	材料科学研究所における幅広い適用可能なスラリーおよび基材のコーティング試験をサポート。	2000~10000 mPasのスラリー粘度および20~80%の固形分に対応。

パラメータ	仕様
製品アイテム番号	TB23
コーティング方法	シンプルスロットダイ押出コーティング（連続コーティングに適しています）
スロットダイ材質	SUS630
スラリー供給構成	精密シリンジポンプ
単一材料処理容量	1 L
コーティング速度	0~0.5 m/min（乾燥条件による）
動作基材厚 - アルミ箔 (Al)	8~30 μ m

パラメータ	仕様
動作基材厚 - 銅箔 (Cu)	6～20 um
ローラー面設計幅	230 mm
保証コーティング幅	最大 200 mm
コーティング精度	+/-3 um
適合スラリー粘度	2000～10000 mPas
適合固形分範囲	20～80%
片面コーティング乾燥膜厚範囲	10-200 um
オープン長	500 mm
最大オープン温度	150C
オープン温度差	<=+/-2.5C
コーティングローラー円周振れ	<=+/-1.5 um
コーティングローラー表面粗さ	Ra0.4
コーティングローラー真直度	<=+/-1.5 um
コーティングローラー表面処理	硬質クロムメッキ
ガイドローラー表面処理	酸化金属アルミニウムローラー表面
巻出し・巻取り張力制御	サーボ自動張力制御
巻出し・巻取りウェブガイド構成	光電式自動ウェブガイド、自動EPC制御
自動EPCトラベル	50 mm
ウェブガイドアライメント精度	+/-0.5 mm
最大巻出しロール径	Φ200 mm
拡張シャフト最大積載容量	30 KG
材料装填方法	ロール材料、3インチ拡張シャフト
メイン制御システム	タッチスクリーン、PLC、サーボシステム
電源	220V/50Hz
電力	4KW
エア源	0.4MPA
重量	250KG
外形寸法	L1650mm x W700mm x H520mm（カバー開放時 H650mm）