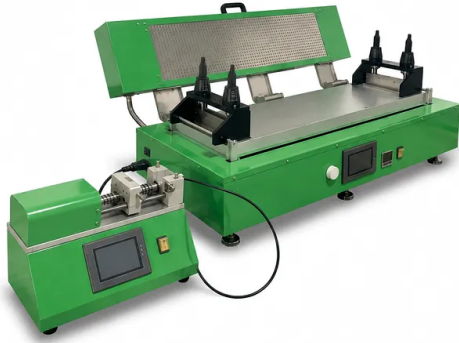


맞춤형 실험실 벤치탑 압출 평판 코팅기

품목 번호: TB09



소개

리튬 배터리 전극, 태양광 필름, 전도성 고분자 층, OLED 기판 등을 위한 맞춤형 실험실 벤치탑 압출 코팅기입니다. 정밀한 두께 제어, 균일한 가열 기능을 갖추고 있으며 글로브 박스 내 연구에 적합합니다.

자세히 알아보기

응용 분야	설명	주요 이점
리튬 배터리 전극 연구	실험실 셀 개발을 위해 금속 또는 복합 전극 기판에 양극 또는 음극 슬러리를 도포합니다.	제어되고 반복 가능한 코팅 층을 생성하며 제형 선별 중 슬러리 소비를 줄입니다.
전고체 배터리 재료	제어된 두께와 깨끗한 취급이 중요한 기능성 층 및 전극 관련 재료의 코팅을 지원합니다.	연구자가 일관된 코팅 조건 하에서 재료 조성을 비교할 수 있도록 돕습니다.
태양광 광전 필름	태양광 및 광전 연구에 사용되는 시트 기판에 기능성 코팅을 증착합니다.	공정 최적화를 위한 조정 가능한 이동 속도, 코팅 두께 및 열 건조 기능을 제공합니다.
전도성 고분자 막	유연한 전자 장치 및 고급 막 개발을 위해 평평한 기판에 전도성 고분자 제형을 도포합니다.	밀폐형 공급 및 안정적인 모터 이동으로 균일한 필름 형성을 가능하게 합니다.
OLED 재료 개발	실험실 시트 기판에 OLED 관련 기능성 재료의 표면 코팅을 지원합니다.	실험적 층 개발을 위한 정밀한 소면적 코팅 제어를 제공합니다.
고급 재료 연구	고분자, 세라믹 관련 제형, 복합 재료 및 기타 기능성 표면에 대한 실험적 코팅을 처리합니다.	반복 가능한 벤치탑 코팅 시험을 위한 다목적 플랫폼을 제공합니다.
글로브 박스 처리	코팅 및 건조 중 산소나 습기로부터 보호되어야 하는 재료를 위해 글로브 박스 내부에서 작동합니다.	컴팩트한 구조와 진공 고정 및 밀폐 환경에서의 제어된 공정을 결합합니다.

매개변수	사양
제품 품번	TB09
코팅 방식	압출 평판 코팅기; 선택 사항으로 닥터 블레이드 코팅, 4면 필름 어플리케이터 코팅 및 와이어 바 코팅 공정 가능
표준 어플리케이터	TB09 표준 필름 어플리케이터
표준 공급 시스템	TB09 밀폐형 플러저 펌프 공급 시스템
구동 시스템	모터 구동식 코팅 이동
제어 시스템	PLC 및 터치스크린 제어
진공 시스템	내장형 오일 프리 진공 펌프 1대 포함
작동 환경	글로브 박스 사용에 적합

매개변수	TB09 250 모델	TB09 800 모델
코팅 이동 거리	약 250mm; 터치스크린을 통해 연속적으로 조정 가능	0~800mm 조정 가능

매개변수	TB09 250 모델	TB09 800 모델
코팅 속도	0.5-20mm/s	0-120mm/s
진공 플레이트 크기	L365mm × W200mm × H32mm	L900mm × W350mm × H32mm
무게	65KG	140KG
전체 치수	L560mm × W420mm × H370mm	L1000mm × W450mm × H320mm

매개변수	사양
진공 플레이트	알루미늄 진공 평판
어플리케이터 두께 조정	0-5mm 조정 가능
주사기 유형	스테인리스 스틸 주사기
최대 주사기 용량	60ml
공급 속도	0.05-5mm/s (주사기 피스톤 속도 기준)
코팅 정확도	±3μm
선택적 두께 디스플레이	1μm 다이얼 인디케이터 디스플레이 제공
가열 및 건조 시스템	디지털 온도 컨트롤러가 포함된 대면적 균일 가열 시스템
가열 온도 범위	실온-130°C
온도 제어 정확도	±1°C
전원 공급	220V/50Hz

단계	작업
1	전극 시트나 다른 기판을 진공 플레이트에 놓고 전원을 켜 다음 진공을 활성화하여 기판을 안전하게 고정합니다.
2	필름 어플리케이터를 기판 위에 위치시킵니다.
3	코팅 주기를 시작합니다. 모터 구동식 코팅 메커니즘이 자동으로 어플리케이터를 기판 위로 이동시킵니다.
4	어플리케이터와 푸시 로드를 제거하고 가열 덮개를 닫은 후 건조 온도와 시간을 설정하여 가열을 시작합니다.
5	건조가 완료되면 가열 덮개를 열고 코팅된 기판을 제거한 뒤 코팅 메커니즘을 초기 위치로 되돌립니다.

항목	권장 사항
작업 전 세척	매 작업 전, 알코올을 묻힌 부드러운 천으로 코팅 헤드와 기기 본체를 조심스럽게 닦아 청결을 유지하십시오.
정밀 부품 보호	코팅 헤드, 다이얼 인디케이터 및 기타 정밀 부품을 조심스럽게 다루십시오. 충격을 피하고 설치나 제거 시 부품을 부드럽게 놓으십시오.
다이얼 인디케이터 조정	다이얼 인디케이터를 양쪽에서 대칭적이고 균일하게 조정하십시오.
패스너 점검	나사, 너트, 핀 및 기타 고정 부품을 정기적으로 점검하여 풀림을 방지하고 품질 문제를 예방하십시오.
코팅 및 공급 시스템 관리	안정적인 재료 전달과 코팅 성능을 유지하기 위해 필요에 따라 어플리케이터와 공급 시스템을 분해하고 세척하십시오.