

电池隔膜生产线塑料隔膜设备

产品名称	电池隔膜生产线塑料隔膜设备
公司名称	青岛欧瑞泰科塑料机械有限公司
价格	1000000.00/台
规格参数	规格:1000kg 宽度:800mm 电机功率:800
公司地址	胶州市胶北街道办事处
联系电话	13780691911 13153255909

产品详情

锂电池隔膜生产线

锂电池隔膜生产线主要分为三大类：

干法单向拉伸隔膜生产线；

干法双向拉伸隔膜生产线；

湿法双向拉伸隔膜生产线；

干法单向拉伸隔膜生产线

干法单向拉伸工艺是以PP或PE为主要原料,制备出低结晶度的高取向聚丙烯或聚乙烯薄膜，在高温退火获得高结晶度的取向薄膜。这种薄膜先在低温下进行拉伸形成微缺陷，然后高温下使缺陷拉开，形成微孔。用这种方法生产的隔膜具有扁长的微孔结构，由于只进行单向拉伸，隔膜的横向强度比较差，但正是由于没有进行横向拉伸，横向几乎没有热收缩。主要生产厚度为16 μ m至40 μ m不同规格的锂离子电池隔膜。

干法双向拉伸隔膜生产线

干法双向拉伸工艺是通过在聚丙烯中加入具有成核作用的晶型改进剂，利用聚丙烯不同相态间密度的差异，在拉伸过程中发生晶型转变形成微孔，用于生产单层PP膜，主要生产厚度为12 μm至40 μm不同规格的锂离子电池隔膜。

湿法双向拉伸隔膜生产线

湿法又称相分离法或热致相分离法，将高沸点的烃类液体或低分子量的物质与聚烯烃树脂混合，加热溶化混合物并把熔体铺在薄片上，然后降温发生相分离，再以纵向或双轴向对薄片做取向处理，最后用易挥发的溶剂提取液体。可制备出相互贯通的微孔膜材料，适用的材料广。用湿法双向拉伸方法生产的隔膜由于经过了双向拉伸具有较高的纵向和横向强度。目前主要用于单层的PE隔膜，主要生产厚度为8 μm至25 μm不同规格的锂离子电池隔膜。湿法可以制作比较薄的隔膜，且在制备过程中对孔隙率孔径均匀性等方面有较高的可控性，成为目前主要的发展方向。

我公司电池隔膜生产线设备特点：

- 1、配料系统：采用分布式喂料相比传统的混合液喂料方式在混料均匀性，投料的精准性以及自动化程度上都有了显著的提高；
- 2、挤出系统：采用自主核心双螺杆技术，产量高、混合塑化效果好；
- 2、冷却结晶：匹配拉伸工艺选择铸片结晶温度延压成型；
- 3、拉伸方式：掌握同步拉伸关键技术，双向同步拉伸速率 $3.75-47.85\text{mm}^2 \cdot \text{mm}^2/\text{s}$
- 4、溶剂萃取：萃取槽采用上下辊全主动、特殊驱动，全密封无漏，可控多段进液，超声波洗涤，做到进液最低量，降低成本。
- 5、定型方式：紧张可控热定型保证横向和纵向的热收缩性
- 6、在线分切收卷：可在线品字收卷分切和单独收取大卷；
- 7、低张力分机：接触辊可采用主动、被动或切换式。针对不同型号薄膜可选择中心或表面驱动两种形式。

产品特点

- 1、本设备采用热风循环加热，具有自动恒温控制，能耗低等优点。
- 2、设备有自动设卷和自动收卷结构，方便不同物料的实验。
- 3、加工薄膜范围广，可加工拉伸BOPP、BOPET、BOPA、BOPLA、BOPVA、BOPS、BOPVDC、双向超高分子量PE等薄膜，且设备的纵向和横向拉伸比可以根据制品定制。
- 4、横向拉伸倍率可变化，纵向不变。
- 5、纵横向同时拉伸，拉伸更均匀，更易成膜，分子链排列更加均匀。尤其是双向拉伸PA薄膜和双向拉伸电池隔膜的应用，双向伸有非常明显的优势。
- 6、阻隔性能上实验证明同步拉伸效果更好。