

Quintus推出紧凑型 MIB 120 实验室机型，以扩展其固态电池压机产品组合

瑞典韦斯特罗斯，2024年2月27日——等静压技术已被证明是确保固态电池性能的关键工艺。因此，Quintus Technologies推出了一款适用于实验室环境的小型等静压电池压机MIB 120新压机，专为满足研究界需求而设计，外形紧凑且对额外基础设施需求较少。新压机经过精心设计，可提供与大型 Quintus 电池压机一致的结果，因此对从事等静压电池压制的基础研究、可行性和原型研究的大学和研究所具有重要价值。

“我们倾听了电池设计工程师的建议，并相应地研发了 MIB 120 压机，” Quintus Technologies 市场与销售总监 Peter Henning 表示。“现在，从新型小型实验室机型到大型量产机型，整个 Quintus 电池压机系列所采用的压力和温度参数保持一致。这样就能够顺利将电芯或软包的尺寸放大，而不会对工艺或质量造成影响。”

与其他压制技术相比，等静压是解决固态电池开发挑战的最有效方法。

Henning 先生解释道：“研究表明，只有通过等静压这一方法才能有效消除固态电池内部涂层复合层孔隙，从而使电池的电化学性能达到最佳数值。这种方法可实现对小型和大型多层电芯的均匀压制，并保持组件内部的分层结构，避免产生局部缺陷或不均匀性。

Quintus 从初创企业和 OEM 级客户处收到的大量订单充分证明了公司的等静压电池压机在固态电池研究、开发和批量生产中具有至关重要的作用。

Quintus Technologies 首席执行官兼总裁 Jan Söderström 指出：“锂离子电池的热失控问题一直是汽车和电子行业关于人身安全的持续讨论话题。与传统的锂离子电池不同，固态电池由于不含液态电解质，本质上更加安全，并且还具有能量密度更高、充电时间更短以及碳足迹更小等优点。”

MIB 120 可以达到 600 MPa 和 140 °C，这些参数对于 Quintus Technologies 的工业压机而言是完全可扩展的。该压机设计具有极高的温度均匀性，确保了电芯高度再现性。一旦概念验证成功，就可以进行大规模生产。

该研究型号包括加热压力容器、加压系统、加热储液器以及所有仪器控制装置。此独立系统交付时即可连接空气和电力。

Söderström 先生评论道：“作为高压设备生产领域的领导者，我们在过去70多年一直致力于发展长期的客户关系。通过与全球研究合作伙伴接触以及在我们的客户应用中心进行试验等服务，我们获得了巨大的价值，并加强了与整个供应链中固态电池公司的合作关系。这些合作关系也支持 Quintus 使用我们的高压技术来推动可持续发展承诺。”

MIB 120 客户可选择加入 Quintus® Care，这是一个严格的合作伙伴计划，旨在降低运营风险并提供无忧设备运行。该计划还包括技术和应用支持以及备件管理。签订 Quintus Care 合同可在产品生命周期内就如何使用、优化和改进压机进行紧密协作。

Quintus Technologies 的新型 MIB 120 专为满足研究界的需求而设计，是一款独立的等静压电池压机，且对额外基础设施需求较少。



(图片由 Quintus 提供)

如需了解更多有关Quintus及设备信息，欢迎访问官方网站<https://cn.quintustechnologies.com/>，或关注微信公众号：Quintus科技

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/207286.html>