

科士达蓄电池12V24AH规格及参数

产品名称	科士达蓄电池12V24AH规格及参数
公司名称	北京华誉鼎盛科技有限公司
价格	.00/只
规格参数	品牌:科士达 规格:12V24AH 库存:300
公司地址	北京市海淀区上庄镇翠北家园3号楼4单元202
联系电话	18612394458 18612394458

产品详情

免保护无须补液内阻小，大电流放电功能好习惯温度广(- 35 - 45)自放电小运用寿数长(8 - 10年)荷电出厂，运用方便安全防爆共同配方，深放电恢复功能好无游离电解液，侧倒90度仍能运用 特色:免保护无须补液内阻小，大电流放电功能好习惯温度广(- 35 - 45)自放电小运用寿数长(8 - 10年)荷电出厂，运用方便安全防爆共同配方，深放电恢复功能好无游离电解液，侧倒90度仍能运用免保护(寿数期内无需加酸加水)。运用严厉的生产工艺，单体电压均衡性佳。

选用特别板栅合金，抗腐蚀功能及深循环功能好，自放电极小。

吸附式玻璃纤维技术使气体复合功率高达99%且内阻低，大电流放电功能优良。冲击放电

冲击电流(Ich)表明在作业电压的大冲击程度冲击程度以冲击系数(Kch)表明， $Kch=Ich/C10$

2V竖放单元继续放电1h后冲击放电曲线见图8。烧焊是将极板组刺进对应类型的梳板中，将预先浇铸好的极柱放入梳板上设计好的方位，然后用乙炔—氧焊枪烧融极耳，一起增加铅合金，将极耳连同极柱焊成极群。烧焊一要留意要在汇流排冷却后才能卸极群，不然会由于结晶没有完结，发生热裂。手工焊接效率较低，另外焊接分出的铅烟对操作者的身体有较大的危害。技术 充电特性

浮充电压：2.25 - 2.27V/节@20 温度补偿：- 3.0mV/ /节 快充电压：2.35-2.40V/节@20

温度补偿：- 4.0mV/ /节 快充限流：0.30 × C10(A) 自放电率: 小于2%/月@20 复合功率:

大于98%(运用后六个月)化成掉片是指化成进程中，极板与导电杠触摸不良或脱离触摸，使极板不能完结化成的现象。焊接化成与不焊接化成的差异在于极板与导电杠的焊接与不焊接，焊接化成每片都焊接在导电杠上，充电时掉片较少，充电的一致性可根本得到确保。但焊接化成，劳动强度大，焊接铅烟较多，鸿贝蓄电池对操作职工的身体影响较大，极易铅中毒；焊接的导电杠一次性运用，浪费很大，现在已很少运用焊接化成。以前不焊接化成首要的问题是掉片多，但现在已得到处理，现在不焊接化成甚至比焊接化成掉片都少。各种调整适宜，鸿贝蓄电池工艺控制合理，不焊接化成掉片率会很低，可完成0.05%以下的掉片率。工艺上为减少掉片，可采纳以下的办法：1)控制适宜的硫酸电解液密度，密度高简单掉片，因此在可行条件下，鸿贝蓄电池尽或许下降电解液密度。2)生极板在化成槽中浸泡的时刻不要过长，时刻过长，会使导电部位及其相近处易构成PbSO4，导电性变差，并易呈现掉片。

3)在插板后，适宜的反充电可下降掉片。

4)有中心进程放电的工艺，放电不要过深，一般放电不要超过20%。5)插板时打实极板的技巧很重要，恰当地打实极板，可完成少掉片。在化成进程发现掉片，一般是用绝缘材料轻轻按一下，使极板触摸上。操作不能使梳板晃动，梳板晃动或许使其他极板掉片，形成更多的掉片。

科士达蓄电池供电电路的保护查看及应用领域。