

赛特蓄电池BT-HSE-150报价规格

产品名称	赛特蓄电池BT-HSE-150报价规格
公司名称	埃诺威电源科技（山东）有限公司
价格	10.00/只
规格参数	品牌:赛特蓄电池 型号:BT-HSE-150 化学类型:胶体铅酸
公司地址	山东省济南市天桥区秋天金容花园2-4-501室
联系电话	15966663183 15966663183

产品详情

赛特蓄电池BT-HSE-150报价规格

赛特蓄电池容量是指电池储存电量的数量，赛特蓄电池总代理，以符号C表示。常用的单位为安培小时，简称安时（Ah）或毫安时（mAh）。电池的容量可以分为额定容量（标称容量）、实际容量。

（1）额定容量

额定容量是电池规定在在25℃环境温度下，以10小时率电流放电，应该放出低限度的电量(Ah)。

a、放电率。放电率是针对蓄电池放电电流大小，分为时间率和电流率。放电时间率指在一定放电条件下，放电至放电终止电压的时间长短。依据IEC标准，放电时间率有20，10，5，3，1，0.5小时率及分钟率，分别表示为：20Hr，10Hr，5Hr，3Hr，2Hr，1Hr，0.5Hr等。b、放电终止电压。铅蓄电池以一定的放电率在25℃环境温度下放电至能再反复充电使用的低电压称为放电终止电压。大多数固定型电池规定以10Hr放电时（25℃）终止电压为1.8V/只。终止电压值视放电速率和需要而定。通常，为使电池安全运行，小于10Hr的小电流放电，终止电压取值稍高，大于10Hr的大电流放电，终止电压取值稍低。在通信电源系统中，蓄电池放电的终止电压，由通信设备对基础电压要求而定。放电电流率是为了比较标称容量不同的蓄电池放电电流大小而设的，通常以10小时率电流为标准，用I₁₀表示，3小时率及1小时率放电电流则分别以I₃、I₁表示。c、额定容量。固定铅酸蓄电池规定在25℃环境下，以10小时率电流放电至终止电压所能达到的额定容量。10小时率额定容量用C₁₀表示。10小时率的电流值为C₁₀/10。其它小时率下容量表示方法为：3小时率容量(Ah)用C₃表示，在25℃环境温度下实测容量(Ah)是放电电流与放电时间(h)的乘积，阀控铅酸固定型电池C₃和I₃值应该为：C₃=0.75 C₁₀(Ah) I₃=2.5 I₁₀(h)

1小时定容量(Ah)用C₁表示，实测C₁和I₁值应为C₁=0.55 C₁₀(Ah) I₁=5.5 I₁₀(h)（2）实际容量

实际容量是指电池在一定条件下所能输出的电量。它等于放电电流与放电时间的乘积，单位为Ah。

电池内阻 电池内阻包括欧姆内阻和极化内阻，极化内阻又包括电化学极化与浓差极化。内阻的存在，使电池放电时的端电压**电池电动势和开路电压，充电时端电压高于电动势和开路电压。电池的内阻不是常数，在充放电过程中随时间不断变化，因为活性物质的组成、电解液浓度和温度都在不断地改变。欧

姆电阻遵守欧姆定律；极化电阻随电流密度增加而增大，但不是线性关系，常随电流密度的对数增大而线性增大。循环寿命 蓄电池经历一次充电和放电，称为一次循环（一个周期）。在一定放电条件下，电池工作至某一容量规定值之前，电池所能承受的循环次数，称为循环寿命。各种蓄电池使用循环次数都有差异，传统固定型铅酸电池约为500~600次，起动型铅酸电池约为300~500次。阀控式密封铅酸电池循环寿命为1000~1200次。影响循环寿命的因素一是厂家产品的性能，二是维护工作的质量。固定型铅酸电池用寿命，还可以用浮充寿命（年）来衡量，阀控式密封铅酸电池浮充寿命在10年以上。对于起动型铅酸蓄电池，按我国机电部颁标准，采用过充电耐久能力及循环耐久能力单元数来表示寿命，而不采用循环次数表示寿命。即过充电单元数应在4以上，循环耐久能力单元数应在3以上。电池能量 电池的能量是指在一定放电制度下，蓄电池所能给出的电能，通常用瓦时（Wh）表示。

电池的能量分为理论能量和实际能量。理论能量 $W_{理}$ 可用理论容量和电动势（E）的乘积表示，即 $W_{理}=C_{理}E$ 电池的实际能量为一定放电条件下的实际容量 $C_{实}$ 与平均工作电压 $U_{平}$ 的乘积，即 $W_{实}=C_{实}U_{平}$ 常用比能量来比较不同的电池系统。比能量是指电池单位质量或单位体积所能输出的电能，单位分别是Wh/kg或Wh/L。比能量有理论比能量和实际比能量之分。前者指1

kg电池反应物质放电时理论上所能输出的能量。实际比能量为1 kg电池反应物质所能输出的实际能量。由于各种因素的影响，电池的实际比能量远小于理论比能量。实际比能量和理论比能量的关系可表示如下： $W_{实}=W_{理} \cdot KV \cdot KR \cdot Km$ 式中KV—电压效率；KR—反应效率；Km—质量效率。电压效率是指电池的工作电压与电动势的比值。电池放电时，由于电化学极化、浓差极化和欧姆压降，工作电压小于电动势。产品特征 容量范围（C10）：80Ah—3000Ah（25℃）；电压等级：2V、6V、12V；

设计寿命长：2V系列电池设计寿命达15年，6V、12V为10年；（25℃）；自放电小：1%/月（25℃）；密封反应效率高：99%；结构紧凑，比能量高；工作温度范围宽：-15~45℃。结构特点

板栅：采用子母板栅结构技术；正极板：涂膏式正极板，高温高湿4BS固化工艺；隔板：具有高吸附、高稳定性的多微孔细玻璃纤维隔板；电池壳体：抗冲击、耐震动的高强度ABS(可选用阻燃级)；端子密封：采用多层极柱密封专有技术；安全阀：迷宫式双层防爆滤酸阀体结构；接线端子：采用嵌铜芯圆端子结构设计。

蓄电池极板硫化原因及预防 蓄电池在使用过程中，由于水分蒸发和溶液外溢，使蓄电池内的液面下降，极板与空气接触造成容量降低，导致极板硫化。其主要原因有以下几个方面：1.蓄电池长期处于放电或半充电状态，由于气温变化，如温度升高时，极板一部分硫酸铅焙入电解液中，直到电解液饱和为止；在温度下降时，硫酸铅即从饱和的电解液中析出，结晶到附近的极板。2.电解液液面太低，使极板上部长期处于裸露的空气中，与空气接触而受到氧化，在行驶中电解液液面上下振荡，与氧化部分接触而生成粗晶粒的硫酸铅。3.蓄电池自行放电后没有及时进行充电，时间一长容易使极板硫化。极板硫化后粗大的硫酸铅分布在活性物质的表面，阻塞活性物质的空隙而导致电解液渗入困难，使其电阻增大。拖拉机蓄电池硫化后，容量下降、导电不良、电压值下降、电流强度随着减弱，在拖拉机启动时，不能及时供给较大强度的电流，使拖拉机不能正常启动。企业文化：

“追求、敢为人先、励精图治、奉献社会”是公司十年艰苦创业实践的写照和升华。

“追求”是一种奋发有为的竞争精神；“敢为人先”是一种藐视任何艰难险阻的大无畏气度；

“励精图治”是一种瞄准目标，追求有效治理的志向；“奉献社会”则是我公司对社会的一种承诺。在再生铅生产和回收利用方面，我国起步较早，原料来源较多，85%以上来自废铅酸蓄电池，少量来自电缆包皮、耐酸器皿衬里、印刷合金、铅锡焊料及轴承合金。在再生铅生产方面，发达国家主要采用机械破碎分选和对含硫铅膏进行脱硫等预处理技术，再分别采用火法、湿法、干湿联合法工艺回收铅及其它有价物质，而国内再生铅厂基本都还是采用传统的火法冶炼，小再生铅厂家几乎均采用反射炉混炼法，大都未经过预处理，一般的生产过程是将废铅酸蓄电池手工拆解后，铅板送入反射炉中冶炼，回收利用其中的金属铅。