

赛特蓄电池BT-HSE-100产品特点详情

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 赛特蓄电池BT-HSE-100产品特点详情 |
| 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-100 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-100产品特点详情

常见故障及其原因

1)电压(容量)骤然下降

蓄电池仅仅用了一年后或是距其额定使用寿命还有很长时间，在浮充和在放电时测量，与其他蓄电池相比较，明显的低于其他蓄电池单体端电压(容量)。

(1)电压(容量)骤然下降的原因之一电压(容量)骤然下降的原因可能是贫液结构的超细玻璃棉和蓄电池的正、负极板不能完全的吻合，造成化学反应只能局部进行，影响蓄电池的容量放出。

(2)电压(容量)骤然下降的原因之二运输中可能造成正、负极板断裂。

2)贫液过贫

在浮充过程中测量时与其他蓄电池单体端电压区别不大，在放电时测量，与其他蓄电池相比较，明显的低于其他蓄电池单体容量。

(1)贫液过贫的原因之一

阀控式密封铅酸蓄电池在浮充过程中，有部分气体析出，即有部分电解液在化学反应过程中散失。表现为蓄电池的排气阀功能失效，周围有“爬酸”现象。

(2)贫液过贫的原因之二

浮充电压过高，化学反应加剧，单位时间内析出的气体过量，气压过高，达到排气阀的开启压力而开启

，散失电解液。

(3) 贫液过贫的原因之三

阀控式密封铅酸蓄电池安装的环境温度过高。

3) 蓄电池壳体变形

(1) 壳体变形的原因之一

阀控式密封铅酸蓄电池在浮充或大电流充 / 放电时，浮充电压过高或充 / 放电电流过大，化学反应加剧，化学反应放出的热量逐渐积累，蓄电池极板自身温度升高，引起蓄电池内阻增大，热量进一步增加，形成恶性循环。

(2) 壳体变形的原因之二

安置蓄电池的支架随着时间的迁移发生变形，极柱间短连接铜排松动。

(3) 壳体变形的原因之三

蓄电池排气阀发生堵塞

现状堪忧

土法炼铅已成环境天敌

记者曾三次调查小炼铅厂，实地目睹了11家小作坊炼铅全过程。简单概括小炼铅的工艺就是“六个一”，即“一把锤子敲烂报废铅酸蓄电池的塑料外壳、一只柳筐收集报废的铅板、一口大锅冶炼收集来的铅渣、一把铁铲为冶炼添加燃料、一台鼓风机为冶炼再生铅加温、一组铁模型浇铸冶炼好的铅水”。

记者调查发现，一些大量隐匿于地下的个体再生铅冶炼点，都是把电池拆开后，含铅酸液随地一倒，露天支起个坩埚就开始炼铅，这就是很多土法炼铅者的“操作流程”。这些小作坊不但没有正规的工商和税务登记，而且生产水平低下，根本没有能力来控制污染，冶炼废物、废气随意处理，成为新的污染源，环境违法行为屡禁不止，成为令监管部门十分头疼的监管死角。

铅蓄电池部件包括含铅极板，酸性电解液和塑料外壳。不少小商贩只回收铅，将酸液随意排放，再将铅卖给一些非法冶炼厂，造成了二次污染，资源综合利用率低。另外，酸液未经处理排放会造成水、土壤的污染，非法冶炼过程会造成大气污染，人体*暴露在铅含量较高的环境中会造成体内铅含量超标，甚铅中毒，损害大脑神经系统，也会影响造血功能以及肾脏和骨骼。

这些铅酸蓄电池回收的小作坊的确可称为环境天敌，而正是这些污染严重的小作坊，成了多起血铅事件的肇事者。

因为遭遇个体回收户高价回收、简单拆解牟利的严重影响，目前国内很多家正规废旧铅酸电池回收拆解企业遭遇回收困难——企业吃不饱，回收数量严重不足。