

蓄电池MP24-12 12V24AH铅酸免维护

产品名称	蓄电池MP24-12 12V24AH铅酸免维护
公司名称	德尔森电源青岛有限公司
价格	300.00/只
规格参数	品牌:Multipower 型号:MP24-12 规格:12V24AH
公司地址	城阳区正阳中路216号泰盛城建大厦312-2室
联系电话	15020022798

产品详情

蓄电池MP24-12 12V24AH铅酸免维护

引起电池容量不足的原因很多，主要分以下几方面 1) 电池出厂后到达用户外来能及时安装使用，造成*贮存，温度高低对电池的自放电有很大影响，*贮存势必造成自放电会引起容量的不足。 2) 正极板腐蚀，变形引起容量不足。 铅酸蓄电池正极板是影响该电池工作寿命的主要因素。电池充放电循环的容量，尤其是深循下的容量下降与正极板质量偏差密切相关。 a.正极板栅上活性物质软化脱落 微观上活性物质中存在着大孔和缴孔，大孔尺寸超过0.5cm，它是由许多小孔组成的，随着放电循环的进行，活性物表面收缩，形成核心而成珊瑚状结构，多次放电循环使用小孔聚集增多，使大孔不断增加，破坏了正极结构，导致活性物脱落。出现这些情况的主要原因是大电流充放电所致。避免发生应保证充放电的电流和避免出现过充或过放的现象。

b.正极板栅腐蚀变形 板栅的腐蚀速度取决于板栅合金的组成，但储存温度越高，腐蚀速度越快，放电深度越深，腐蚀越严重。 3)负极板硫酸盐化 在正常工作中，负极板上的PbSO₄颗粒小，放电很容易恢复为绒状铅，但有的时候电池内部生成了难以还原的硫酸铅，称为硫酸盐化。引起负极盐化的原因很多，诸如放电后不能及时充电，电池*搁置，引起严重的自放电，电解液浓度过高，*充电不足，高温下*放电，这种硫酸铅用常规方法很难还原，这样活性物质的减少势必影响到电池的容量。

1.人工检测

目前大部分都采用人工检查的方法，来实现蓄电池的维护。该方法除了放电测试外，人工测量主要是测量电池组电压、单电池电压、温度和单电池内阻。

电池组电压测量可以发现充电机的参数设置是否正确。由于蓄电池是串联运行，整组电池的电压由充电机的输出来决定。

单电池电压监测可以发现单电池浮充电压不正确，单电池是否被过充电、过放电等情况。

温度测量可以发现电池的工作环境是否通风不良、温度过高。

电池内阻能够反映电池的容量下降和电池老化。不同厂家的内阻测试仪的准确度和抗*能力差别很大;由于采用的工作频率不同，其读数值也会有差别;尤其是测量夹具很难与电池端子直接接触，测量值往往包括连接电阻。

人工测量存在众多不足：

- a、人工测量的准确度会受到诸多因素的影响;
- b、由于人工测试大都为定期进行，无法及时发现落后、失效蓄电池;
- c、放电测试对蓄电池会造成无法恢复的伤害隐患;
- d、大量的人工测量费时费力，安全性差，周期长。

蓄电池是一种可逆的低压直流电源。既能将化学能转换为电能，也能将电能转化学能。

可分为碱性蓄电池和酸性蓄电池两大类。碱性蓄电池的电解液为化学纯净的氢氧化钠NaOH溶液或氢氧化钾KOH溶液。酸性蓄电池的电解液为化学纯净的硫酸H₂SO₄溶液。由于酸性蓄电池极板上活性物质的主要成分是铅，因此称为铅酸蓄电池。目前汽车上一般都采用铅酸蓄电池。

一般驾驶员认为蓄电池只是作为起动发动机的一个动力电源，其实不然，下面以铅酸蓄电池为例，为大家讲解其构造、功用、保养、常见故障以及日常使用误区。

一、构造

一般由极板、隔板、电解液和外壳组成。

极板：是铅梯合金铸成的栅架，在栅架上填充活性物质经化学处理而成。

正极板上的活性物质为二氧化铅，呈棕红色，负板的活性物质为海绵状纯铅，呈淡灰色。

隔板：通常用微孔橡胶、微孔塑料、玻璃纤维、木质等材料制成。

电解液：由纯硫酸与蒸馏水按一定比例配制而成，密度一般为1.24 ~ 1.30g/cm³。

外壳：用硬橡胶或聚丙烯塑料等材料制成的整体。

二、作用

1、发动机起动时，向起动机和点火系供电;

2、发动机低速运转、发电机电压较低时或不发电时，向用电设备供电，同时还向交流发电机磁场绕组供电;

3、发动机中、高速运转，发电机正常供电时将发电机剩余电能转换为化学能储存起来;

4、发电机过载时，协助发电机向用电设备供电;

5、此外，蓄电池还相当于一个大容量的电容器，能够保持汽车电系的电压稳定，而且还能吸收电路中出现的瞬时过电压，保护电子元件不被损坏。

综上所述，要保证蓄电池的完整好用，才能使车辆有良好的工作效能。

三、保养

1、要保证蓄电池的清洁，且在固定架上面要牢固，不得松动;

2、拆卸前要先断开总开关，且要先拆除搭铁线;

3、拆下后用温水清洗时要注意检查加液口，防止杂物或水进入蓄电池，且要保持加液塞通气孔畅通和极柱的清洁，清洗后要在极柱上涂一薄层凡士林或润滑脂(注意不可涂抹过厚，影响导电性能)

4、观察电解液的液面高度，一般为高出极板10~15mm，再观察壳体有无损伤和裂纹。

5、安装时要分清正负级柱，必须与发电机的安装极性相同;

6、添加电解液时，不允许加自来水、河水、海水等，要加注的蒸馏水，且正常情况下决不能添加电解液。

四、常见故障

极板上生成白色粗晶粒硫酸的现象称为“硫酸铅硬化”，简称硫化。当极柱或是极板硫化后，其表面产生的粗晶粒硫酸铅导电性能很差，且堵塞活性物质的孔隙，阻碍电解液的渗透和扩散，使内阻增大，影响蓄电池的性能。