

# EVA太阳能电池胶膜 EVA

产品名称	EVA太阳能电池胶膜 EVA
公司名称	杭州祥邦化工材料有限公司
价格	18.00/平方米
规格参数	型号:SPF-030 产商/产地:浙江祥邦科技有限公司 材质:EVA
公司地址	萧山区所前镇来苏周村
联系电话	0571-82233399 13757131100

## 产品详情

型号	SPF-030	产商/产地	浙江祥邦科技有限公司
材质	EVA	厚度	0.2~0.8 ( mm )
宽度	250~1120 ( mm )	拉伸性能	强
透气性	好	特殊性能说明	低收缩率、高透光率、高剥离强度、优异的耐候性

公司是一家专业研发、生产和销售太阳能电池组件封装用eva胶膜的企业。公司拥有高学历的研发队伍、配套齐全的实验设施和先进的生产设备。在产品研发上与北京大学、浙江大学、中科院上海有机所等科研机构均有良好的合作。我们的经营理念是：务实、精益、极致、修远。特性：

- (1)低位的收缩率，良好的封装稳定性。
- (2)极好的透光率，保证组件高效功率。
- (3)优异的耐候性，少黄变，保证长期性能。
- (4)较完全的交联度，确保强度和尺寸稳定。
- (5)功能设计，与玻璃、电池片、背板等粘结力强。
- (6)足够的柔韧性，封装中电池片不易破裂。
- (7)流畅的填充密封性，层压中不易产生气泡。

层压工艺推荐

## 电池组件层压工艺

- 一、设置层压机温度137℃，上室抽真空至 - 100kpa；
- 二、放置按序放好的组件，合上层压机，抽真空时间360秒；
- 三、调压时间约60秒，下室抽真空（ - 100kpa）的前提下，上室三次加压，中间间隔10秒，小组件（ <670mm）给压不低于60kpa，大组件（ >810mm）压力适当增大。
- 四、继续层压固化15~18分钟；
- 五、充气开层压机，取出组件。

固化方法		一步固化法	产品名称
lamination	加热板温度（℃）	140--145	125--130
	真空时间（min）	6--8分钟	4--6分钟
层压条件	层压时间（min）	18--20分钟	4--6分钟
oven-cure烘箱内固化	固化炉温（℃）		135--145
	固化时间（min）		20--25分钟

注：层压条件根据设备差异和客户要求适当微调

### 交联度

交联度是衡量组件使用中胶膜长期尺寸稳定性的一个关键指标，与产品配方、层压温度及时间相关。交联良好的胶膜富有优异的力学强度，热稳定性和柔韧性。祥邦胶膜采用性能更优越的交联体系，能得到一个满意的交联度。

如果产品交联度大于75%，该产品可被认为是合格的。

### 不同温度的固化曲线

### 不同时间的固化曲线

### 剥离强度

剥离强度同样是胶膜的一个重要性能，它决定着各个部件之间的粘结程度，剥离强度大小和长期性能直接影响整个组件的使用寿命。祥邦胶膜选用高性能配方体系，能使各个部件之间粘结更牢固。产品剥离强度大于30n/cm，该产品可被认为是合格的。

### 不同厂家eva与玻璃间的剥离强度

注：实验选用bbf做背板，祥邦eva/bbf之间的剥离强度比祥邦eva/玻璃之间的大，大于85n/cm.

## 透光率

透光率是衡量eva胶膜的另一关键指标，直接影响组件的功率。祥邦eva胶膜经过优选材料和助剂，大幅度提升可见光和紫外区的透光效果，提高了电池功率。祥邦eva胶膜选择性地屏蔽紫外区，也很好地保证了产品的光稳定性。

## 不同厂家产品的透光率

## 产品规格

产品规格用厚度和宽度表示，厚度0.45mm。宽度可以根据客户的要求确定，推荐宽度为810mm，1000mm，1060mm。

产品为卷状包装，每卷的长度可以根据客户的要求确定，一般为110m。

## 存储

产品应当贮存在室内，温度控制在0 -30 范围内，相对湿度低于60%，避免直接光照。不要靠近加热设备和不要暴露在有灰尘的地方。在开箱之前，检查产品包装确保完好无损。

一旦原包装箱打开，产品应尽快使用，未用完部分用原包装或相似包装重新封好。

贮存期不超过6个月。