

东洋铅酸蓄电池6FM17 TOYO蓄电池12V17AH机房发电

产品名称	东洋铅酸蓄电池6FM17 TOYO蓄电池12V17AH机房发电
公司名称	山东恒泰正宇电源厂
价格	.00/个
规格参数	品牌:东洋 型号:6FM17 电压/容量:12V17AH
公司地址	山东省济南市历城区工业北路60号银座万虹广场 1号公寓1001-5号
联系电话	13026576995 13026576995

产品详情

东洋铅酸蓄电池6FM17 TOYO蓄电池12V17AH机房发电

电池的安装要求：

- 1、应检查蓄电池的包装有无损坏，然后仔细拆开包装逐只检查电池是否完好；并检查电池出厂日期。
- 2、由于电池组的电压较高，安装时应使用绝缘工具并带好绝缘手套，防止电击。
- 3、电池应安装在远离热源和可能产生火花（大于2米）的地方，安装电池的场所必须有良好的排风通风条件。如有可能电池室应安装空调器以确保电池运行的环境温度在15~25，使得电池有较长的使用寿命。
- 4、为了便于电池散热，每两只电池之间的间距应在保持20mm以上。在电池连接之前，应以铜丝刷或砂布将极柱的连接表面刷至出现金属光泽。
- 5、电池之间的相互连接，极性必须正确，并且要连接十分牢固。电池组连接好后，将电池组的正极、负极分别与充电设备的正极、负极相对应连接牢固。然后在连接部位涂抹一层凡士林。
- 6、为使电池组具有长的使用寿命，应采用品质优良的自动限流恒压充电设备，在负载变化范围内，充电设备应达到 1%的稳压精度。
- 7、电池组安装时要保证电池与地之间绝缘良好。

东洋蓄电池产品特点：

东洋电池胶体电池是目前世界上各项性能优越的阀控式铅—酸免维护蓄电池，也是目前中国市场上惟一纯进口的蓄电池。它在使用时性能稳定，可靠性高，使用寿命长，具有以下的技术特点：

- 1、采用固体凝胶电解质。在同等体积下，电解质容量大，热容量大，热消散能力强，能避免一般蓄电池易产生的热失控现象。对环境温度的适应能力（高、低温）强。
- 2、内部无游离的液体存在，无内部短路的可能。
- 3、电解质浓度低，对极板腐蚀弱；浓度均匀，不存在酸分层的现象。
- 4、采用无铟合金电池极板，电池自放电率极低，在20摄氏度下电池存放两年不需补充电。
- 5、超强的承受深放电及大电流放电能力，有过充电及过放电自我保护，电池在100%后仍可继续接在负载上，在四周内充电可恢复至原容量。
- 6、长时间放电能力及循环放电能力强。
- 7、采用高灵敏度低压伞式气阀（德国阳光公司专利），无渗液、鼓胀现象。

能量密度偏低传统的铅酸蓄电池质量和体积能量密度偏低，能量密度只有为锂离子电池的1/3左右，氢镍电池的1/2左右，并且体积较大，不适宜在质量轻、体积小的场合使用。未来，铅酸蓄电池能量密度仍有较大的提高空间，尤其是泡沫碳等采用新材料、新技术的铅酸蓄电池。

循环寿命偏短传统铅酸蓄电池循环寿命较短，理论循环次数为锂离子电池1/3左右。铅酸蓄电池的循环寿命提高的空间仍然比较大，特别是新材料、新结构和新技术的铅酸蓄电池，如双极性铅酸蓄电池、铅碳电池等。

产业链存在铅污染风险铅是铅酸蓄电池的主要原材料，铅占电池质量的60%以上，全球铅酸蓄电池的用铅量占总用铅量的80%以上。铅为重金属，铅酸蓄电池制造产业链(包括原生铅冶炼、电池制造、电池回收、再生铅冶炼)存在较高的铅污染风险，管理不善会对环境造成污染和对人体健康产生危害。

铅酸蓄电池与环保铅酸蓄电池制造是用铅的主要行业，其产业链在原生铅冶炼、蓄电池生产、废旧蓄电池回收、再生铅冶炼存在铅污染风险，但是该产业链全过程的铅污染可以实现有效控制。铅污染防治的技术较为成熟，国外已有成套有关原生铅和再生铅冶炼的技术和设备可以提供，国内的铅冶炼技术基本成熟，包括铅酸蓄电池制造在内，只要按规范配置先进的环保设备，环保设备正常运行，基本不会造成铅污染事件的发生。在铅酸蓄电池制造领域，先进的清洁化、自动化、机械化生产装备，以及先进的环保技术与装备，得到了广泛的应用，使得铅烟铅尘、水中铅化合物得到有效处理，铅污染得到有效控制。先进生产工艺有：一炉多机板栅铸造工艺、铅锭冷切技术、自动化包片与刷片、内化成工艺等。先进环保工艺有：高效脉冲式铅尘处理器、多级湿式铅烟处理器、碱雾喷淋式酸雾处理器、废水中水回用系统等。

电池由两种不同材料构成(铅和二氧化铅)，这两种材料置于硫酸液中反应产生电压,在放电过程，正极铅板上的活性材料与电解液的硫酸根生成 $PbSO_4$ 。同时，负极板上的活性材料也与电解液硫酸根生成 $PbSO_4$ 。所以，放电的结果使正负极板都覆盖了硫酸铅($PbSO_4$)。电池的恢复是通过对它反方向充电。

在充电过程，化学反应状态基本是放电的逆反应。这时正负极板上的硫酸铅($PbSO_4$)分解变为原来状态，即铅和硫酸根，水分解出“H”和“O”原子，当分离后的硫酸根与“H”结合还原为硫酸电解液。

从上所述，蓄电池的工作基本原理是硫酸和铅进行离子交换的化学反应过程形成的能量。在能量交换过程中，其反应生成物—硫酸铅在极板上是“临时”的。但值得注意的是，在充电还原过程，极板上的硫酸铅并不能全部溶解而堆在极板上。这种堆积物是电化学反应的剩余物，占据了极板的位置。这就是说，极板的有效反应材料在不断减少，这是导致电池失效的主要原因。(因硫酸铅导致电池失效，这种现象的通俗叫法是一极板盐化)

极板盐化问题：大多数电池失效归咎于硫酸铅的堆积。当硫酸铅分子的能量大于一个极限低值的时候，它们从极板上溶解，返回到液体状态。那么，它们可以接受再充电。但实际上，总有一部分的硫酸盐是不能返回电解液里的，而是贴附在极板上，终形成不可溶解的晶体。硫酸盐结晶体是这样形成的：这些不能参与反应的单个硫酸盐分子的核心能量都处于极低状态，它逐步吸附其它因能量极低的硫酸盐分子。当这些分子堆积，并紧密地结合时，就形成一个晶体。这种晶体不能有效地溶解到电解液里去。这些晶体的存在，占据了极板的位置，使极板失去了充放电的能力。所以，极板被覆盖的这一点或这一部分都相当于是死点。