

ATA蓄电池LC-R1217 参数及型号

产品名称	ATA蓄电池LC-R1217 参数及型号
公司名称	北京盛达绿能科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	山东省菏泽市牡丹区文化城17号楼0713室
联系电话	18053081797 18053081797

产品详情

ATA蓄电池LC-R1217 参数及型号

蓄电池特性：

1、免补水、维护简单采用特殊设计克服了电池在充电过程中电解失水的现象，电池在使用过程中电解液体积和比重几乎没有变化，因此电池在使用寿命期间完全无需补水，维护简单。2、密封安全、安装简单电池内没有流动的电液，电池立式、侧卧安装使用均可，无电液渗漏之患，而且在正常充电过程中电池不会产生酸雾。因此可将电池安装在办公室或配套设备房内，而无需另建专用电池房，降低工程造价。3、使用寿命长采用了耐腐性良好的铅钙合金板栅，在25℃的环境温度下，正常浮充寿命可达10年以上。4、高功率放电性能好采用了内阻值很小的优质极板和玻纤隔板，而且装配较紧，使得电池内阻极小。在-40℃~60℃温度范围内进行大电流放电，其输出功率比常规电池可高出15%左右。5、安装使用方便电池出厂时已经完全充电，用户拿到电池后即可安装投入使用。蓄电池产品优点：1、安全性能好:正常使用下无电解液漏出,无电池膨胀及破裂。2、放电性能好:放电电压平稳,放电平台平缓。3、耐震动性好:完全充电状态的电池完全固定,以4mm的振幅,16.7Hz的频率震动1小时,无漏液,无电池膨胀及破裂,开路电压正常。4、耐冲击性好:完全充电状态的电池从20cm高处自然落至1cm厚的硬木板上3次。无漏液,无电池膨胀及破裂,开路电压正常。5、耐过放电性好:25摄氏度,完全充电状态的电池进行定电阻放电3星期(电阻值相当于该电池1CA放电要求的电阻),恢复容量在75%以上。6、耐过充电性好:25摄氏度,完全充电状态的电池0.1CA充电48小时,无漏液,无电池膨胀及破裂,开路电压正常,容量维持率在95%以上。7、耐大电流性好:完全充电状态的电池2CA放电5分钟或10CA放电5秒钟。无导电部分熔断,无外观变形。

应用领域：

中小企业数据机房、金融系统小型网点、工业自动化控制系统、局域网服务器、通信基站服务器、网吧、商场收银等

报警系统；

应急照明系统；

电子仪器；

铁路、船舶；

邮电通信；

电子系统；

电话交换机；

电器设备、医疗设备及仪器仪表；

无线电通讯系统；

办公自动化系统；

计算机不间断电源；

输变电站、开关控制和事故照明；

便携式电器及采矿系统；

消防、安全及报警检测；

交通及航标信号灯、汽车电池及船用启动

免维护蓄电池特点：使用寿命长 采用添加了稀土元素的铅合金制造极板，并加强了正极板筋条，用此极板制造出来的电池使用寿命可提高25%，而且极板的耐腐蚀性也大大增强，可靠性高采用先进的生产设备及制造工艺结合完善的质量管理体系，严格控制产品实现的每个过程，有效避免电池的虚焊和假焊以及在运输和使用中可能会出现故障。电池内阻一致性非常好，从而确保了多组电池并联使用的均衡性。安全性高全部采用由进口橡胶制成的安全阀，动作有效性持久、抗老化、抗腐蚀，有效地确保了产品在使用过程中内部压力的安全性。自放电速率低使用特制的分析纯电解液，合理的配置专用添加剂，有效的降低了电池的自放电速率：内阻极小采用独特的超细纤维隔板，有效的扩展了正、负极板的反应面，从而大大的降低了电池内阻，并确保在使用过程中不会出现因隔板的耐疲劳性减弱而导致电池内阻升高的现象。另外，在灌装过程中严格控制装配压力，有效防止注酸后极群压力减小导致电池内阻在使用过程中异常增大的现象出现。绿色环保采用先进的分层封口技术，杜绝电池漏酸、爬酸现象，有效防止酸雾对设备和环境造成影响。

2017年，中国新能源狭义乘用车全年销量为55.6万辆，市场增长势头明显。中国汽车工业协会公布的数据显示，2018年1月，新能源汽车产销为40569辆和38470辆，同比增长4.6倍和4.3倍。

数量庞大的新能源车，背后是数量更为庞大的蓄电池产品供应。动力电池性能会随着充电次数的增加而衰减，当电池容量衰减至额定容量的80%以下时，动力电池就不适于应用在电动汽车上了。批电动汽车从电池的使用寿命来衡量，即将迎来“全面报废”。

有预测称，到2020年，新能源汽车累计产销量将达500万辆，带来的动力蓄电池报废量将超过24.8万吨。众所周知，一枚纽扣电池能污染60万立方米的水，相当于一个人一生的用水量；一节5号电池会使1平方米的土地失去耕地价值……在回收的过程中，鉴于电池的危害，必须妥善处理。新能源汽车充电电池里含有的汞、铅、镉、酸碱等有害物质，如果没有科学严谨的回收渠道，对自然环境的破坏更是不可小觑。

2月26日，工信部、科技部、环保部、交通运输部、商务部、质检总局、能源局联合印发了关于《新能源汽车动力蓄电池回收利用管理暂行办法》的通知，鼓励汽车生产企业、电池生产企业、报废汽车回收拆解企业与综合利用企业等通过多种形式，合作共建、共用废旧动力蓄电池回收渠道。

七部门联合印发关于《新能源汽车动力蓄电池回收利用管理暂行办法》，可见对于蓄电池回收利用的重视到了前所未有的程度。

据悉，动力电池的回收利用主要分为梯次利用和拆解回收两种方式。

目前已经有上市公司建成相对完整的废旧电池回收利用循环经济产业链，在“原材料 - 产品应用 - 运营服务 - 资源再生 - 原材料”的全封闭产业链中实现自身利润的增值。这为以往业界认为的“回收利用成本高、盈利难”提供了新思路。

在今年的全国两会上，已经有人大代表提出了针对“新能源汽车动力蓄电池回收利用问题”的建议，包括加快制定法律法规、构建管理体系、加大关键技术研发和推动商业化发展。

整车企业对于废旧车辆和废旧电池的监控显然有限，于环境考量，这是整个汽车行业的担当和责任所在。