

PMB免维护铅酸蓄电池LCPA65-12 12V65AH通信电源

产品名称	PMB免维护铅酸蓄电池LCPA65-12 12V65AH通信电源
公司名称	北京恒泰正宇电源科技有限公司
价格	.00/只
规格参数	品牌:PMB免维护铅酸蓄电池 型号:LCPA65-12 参数:12V65AH
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	13176655076 15810034631

产品详情

PMB免维护铅酸蓄电池LCPA65-12 12V65AH通信电源

- PMB蓄电池组装技术要点：一、PMB蓄电池包极板：1、作用：有效避免因正、PMB蓄电池负极板的粉末混合后造成极板短路。切记：正、负极板不能混放，在包板的过程中不能用手直接接触正、负极板带有铅粉的部分。应特别注意：用手拿住正、负极板的极耳进行包板。PMB蓄电池组装的基本要素
- 二PMB蓄电池极板称重：1、PMB蓄电池正极板与正极板，负极板与负极板之间，误差必须 1g。
2、使用高精度易事特蓄电池极板称重仪对正、负极板进行称重，正、负极板各自放成一排，将误差值相近或相等的配为一组。
- 三、刷极耳：刷极耳需注意：好在称重之前对极板进行刷极耳。作用是：易于后期焊接。2、包板细节：在包板之前，需要刻一下正、负极板。作用：使极板表面上的铅粉掉下来。包板需要使用二层包板纸。作用：使用隔板具有良好的
- 3、隔板有正负之分，将隔板带有花纹的一面朝负极板。
- 4、隔板纸的长度需要超出2-3mm，即正、负极板边缘到PMB蓄电池壳体的距离大概是1mm。
- 四、PMB蓄电池极群焊接：1、确保PMB蓄电池质量关键一步，PMB蓄电池焊接部分：目前随着PMB蓄电池生产、组装技术的不断进步与发展焊接技术可分为：手工焊接（称为“氧焊”）和使用铸焊设备一次性铸焊成型（称为“铸焊”）。所以说，PMB蓄电池焊接技术是做好电池的根本的基础；使用铸焊设备来焊接，需要掌握铸焊温度、铸焊时间等。使用手工焊接，难掌握也是必须掌握的是焊接的技巧，PMB蓄电池铸焊质量的好坏直接影响PMB蓄电池的质量与生产、组装成本。
- 1、维护简单：由于充电时蓄电池内部产生的气体基本被极板吸收还原成电解液，基本没有电解液养活现象，不需要象一般蓄电池那种补水和均等充电，维护简便(但有必要进行定期检查总电压及外观)。

2、持液性高：电解液被吸收于特殊的隔板中，保持不流动状态，所以正常的操作情况下，即使倒下也可使用(倒下超过90度以上不能使用)、

UPS电源不宜满载或过度轻载，虽然每台UPS电源标有额定功率，但一般情况下，建议后备式UPS电源选取额定功率的60%-70%的负载量;在线式UPS电源选取额定功率的70%-80%的负载量。因此，好不要按照UPS电源标称的额定功率使用它。长期处于满载状态的话，会造成UPS电源逆变器及整流滤波器的过热，影响UPS电源的使用寿命。比如负载总功率达到600VA时，选用Back-UPS650就不合适了，而1KVA左右的UPS更适合，如APC Smart-UPS1KVA。同样，UPS电源在过度轻载状态下运行也是不可取的。因为UPS电源带载过轻有可能造成停电时电池的深度放电，也会明显降低电池的使用寿命。比如用一台APC Smart-UPS3KVA的UPS接一台工作总功率不到300W的PC，结果不但是“英雄无用武之地”，反而造成UPS蓄电池的提前损坏。正确使用UPS电源，为保证UPS电源及所带负载正常运行和人身安全，正确使用UPS电源也很重要。首先，UPS电源在初次使用或久放一段时间后再用时，必须先接入市电利用UPS电源自身的充电电路，对UPS蓄电池进行补充充电。对小功率UPS电源来说，一般充电时间在10小时左右。待UPS蓄电池容量达到饱和后，方可投入正常使用。其次，要确定市电电压的波动范围与所选UPS电源输入电压变化范围相符合。在连接UPS电源时也要注意，UPS电源输入必须有接地，且接地电阻不超过4 Ω 。