

菲斯特蓄电池NP12-200 全系列参数

产品名称	菲斯特蓄电池NP12-200 全系列参数
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

菲斯特蓄电池NP12-200 全系列参数

性能修复方法：1.大电流充电：采用大电流充电，使大的硫酸铅结晶溶解的方法，实验中发现，这种方法消除硫化只可以获得暂时的效果，并且会在消除硫化过程中带来加重失水和正极板软化问题，对电池寿命造成严重损伤，现在很少有人用这种简单的方法修复电池。2.全充全放修复法（深放电修复）：全充全放修复法就是对蓄电池采取完全充满电后，再完全放电的修复的方法。全充全放修复法主要是对轻度损伤的蓄电池具有一定的修复作用，同时此方法还可以有效的激活电瓶深层的活性物质，提高蓄电池容量。它适用轻度硫化的电池，内阻较高的电池，此法的关键是放电一定要充分，并且是对每个电池进行单独的充分放电，全充全放1~2次，蓄电池的容量一般都能得到提升。全充全放修复法不可经常使用，多三个月使用一次。3.浅循环大电流充电法：对硫化的电池，采用大电流（5h率以内电流），对电池充电至稍过充状态，控制电解液温度不超过40 为宜，然后放电30%，如此反复数次可减轻和消除硫化现象。菲斯特蓄电池连接时的注意事项：连接前，擦亮电池端子，使其呈现金属光亮；小心导电材料短接蓄电池正负端子。检查电池无异常后，将其安装在指定地点（例电池房）；如将电池安放在电池房，应尽可能将其放在电池房低处；避免将电池安装在靠近热源（如变压器）的地方；因为电池贮存时可能产生易燃气体，安装时应避免靠近产生火花的装置（如保险丝）；多个电池一起使用时，首先使保证电池间连接正确，再将电池与充电器或负载连接。在这种情况下，电池正极应与充电器或负载的正极连接，负极与负极连接。如果电池与充电器连接不正确，充电器会被损坏，一定要注意不要连接错误。切记连接正确。菲斯特蓄电池安装时的注意事项：1.1不要在密封空间或火的附近安装蓄电池，否则有引发爆炸及火灾的危险。

1.2不要用乙烯薄膜类有可能引发静电的东西盖住蓄电池，产生静电时有时会引起爆炸。

1.3不要在有可能进水的地方安装蓄电池，否则有发生触电、火灾的危险。1.4请不要在超过-40 °C~60 °C环境下安装蓄电池。1.5不要在有粉尘的地方使用蓄电池，否则有可能造成蓄电池短路。

1.6将蓄电池放进箱内使用时，要注意空气流通。

1.7不要有粘性或标贴类物体压住上盖，因上盖下面有排气阀，电池内产生的气体将不能逸出。1.8并联的个数——浮充电时，插接式端子电池-多只能关联三列，螺栓紧固式端子没有特别限制，但并联数量小可靠性增加。另外，并联接线时，有必要考虑使各列之间接线导体和接触电阻等同，为使各列充放电电池保持均衡，实际使用上请不要超过三列。1.9同时使用容量不同、新旧不同，厂家不同的电池时，由于其特性值不同有可能使蓄电池和机器受到损坏，所以请避免使用。菲斯特蓄电池结构性能特点：一般的蓄电池铅酸蓄电池是由正负极板、隔板、壳体、电解液和接线桩头等组成，其放电的化学反应是依

靠正极板活性物质(二氧化铅和铅)和负极板活性物质(海绵状纯铅)在电解液(稀*溶液)的作用下进行,其中极板的栅架,传统蓄电池用铅锑合金制造,免维护蓄电池是用铅钙合金制造,前者用锑,后者用钙,这是两者的根本区别点。不同的材料就会产生不同的现象:传统蓄电池在使用过程中会发生减液现象,这是因为栅架上的锑会污染负极板上的海绵状纯铅,减弱了完全充电后蓄电池内的反电动势,造成水的过度分解,大量氧气和氢气分别从正负极板上逸出,使电解液减少。用钙代替锑,就可以改变完全充电后的蓄电池的反电动势,减少过充电流,液体气化速度减低,从而减低了电解液的损失。由于免维护蓄电池采用铅钙合金栅架,充电时产生的水分解量少,水份蒸发量低,加上外壳采用密封结构,释放出来的气体也很少,所以

它与传统蓄电池相比,具有不需添加任何

液体,对接线桩头、电线

腐蚀少,抗过充电能力强,起动电流大,电量储存时间长等优点。菲斯特蓄电池优越的性能特点:正负极板栅由独特的、添加稀土元素的合金浇铸而成,比普通铅钙合金浇铸而成的板栅其抗生长和腐蚀能力提高了15%~25%,大幅度提高使用寿命,而活物质主要由高纯度(99.99%以上)的铅制成,并加入多种有机添加剂,使电池的自放电大幅度下降,同时多种有机添加剂共同作用使负极板表面收缩直线减少,电池的低温放电性能提高了20%。电池极群组采用**的铸焊方式形成汇流排,相比一般厂家采用烧焊的方式组装电池,既可以更有效地避免虚假焊的发生,又避免控制焊接过程中的各种铅粒杂质进入电池内部,形成微短路。商品极板由于成本的原因只能使用自来水配硫酸来化成为熟极板,不可避免的带有各种离子杂质,使得组装成的电池自放电大。晟牌电池使用自制极板,采用独特的电池内部化成技术,生极板组装成电池后加入分析纯硫酸化成为熟极板,没有各种离子杂质混入电池内部,自放电更低,放电的持久性及深循环放电能力更高。

应用高机械强度隔板和分析纯硫酸电解液,同时电解液中加入二族盐类,电池电解液和隔板中 $PbSO_4$

含量减少70%,防止电池内部生成枝晶导致短路菲斯特蓄电池充电时的注意事项:1)浮充充电时,请用充电电压2.275V/单格(25时的设定值),进行定电压充电。温度在0以下或40以上时,有必要对充电电压进行修正,以25为起点,每变化一度,单格电压变化-3mV。2)循环充电时,充电电压以2.40~2.50V/单格(25时的设定值),进行定电压充电。温度在5以下或35以上进行充电时,以25为起点,每变化一度充电电压调整-4mV/单格。充电初期电流控制在0.25CA以下。充电量设为放电量的100~120%。但环境温度在5以下时,设为120~130%。菲斯特蓄电池正确的使用方法:1)保持适当的环境温度。影响蓄电池寿命的重要因素是环境温度,一般电池生产厂家要求的***环境温度是在20~25之间。虽然温度的升高对电池放电能力有所提高,但付出的代价却是电池的寿命大大缩短。据试验测定,环境温度一旦超过25,每升高10,电池的寿命就要缩短一半。目前所用的蓄电池一般都是阀控式密封铅酸蓄电池,设计寿命普遍是5年,这在电池生产厂家要求的环境下才能达到。达不到规定的环境要求,其寿命的长短就有很大的差异。另外,环境温度的提高,会导致电池内部化学活性增强,从而产生大量的热能,又会反过来促使周围环境温度升高,这种恶性循环,会加速缩短电池的寿命。2)定期充电放电。电源系统中的浮充电压和放电电压,在出厂时均已调试到额定值,而放电电流的大小是随着负载的增大而增加的,使用中应合理调节负载,比如控制计

算机等电子

设备的使用台数。一般情况下,负载不宜超过额定负载的60%。在这个范围内,蓄电池就不会出现过度放电。因长期与市电相连,在供电质量高、很少发生停电的使用环境中,蓄电池会长期处于浮充电状态,时间长了就会造成电池化学能与电能相互转化的活性降低,加速老化而缩短使用寿命。因此,一般每隔2~3个月应完全放电一次,放电时间可根据蓄电池的容量和负载大小确定。一次全负荷放电完毕后,按规定再充电8小时以上。赛菲斯特蓄电池性能的影响因素:大量的运行数据证明,过高的环境工作温度是导致免维护蓄电池使用寿命缩短的主要原因。环境温度偏高导致蓄电池使用寿命缩短的原因有:1.当环境温度升高时,蓄电池所允许的浮充电压的阀值将逐渐下降。此时,如果采用浮充电压阀值为固定值的设计方案(对于12V蓄电池而言,浮充电压为13.5V),势必会将蓄电池组置于“过电压充电”工作状态。显然,这必将会导致蓄电池加速老化。解决蓄电池工作环境温度变化对其寿命影响的技术措施是采用‘带温度补偿’的充电设计方案时,通过将蓄电池的典型浮充电压-温度关系曲线存储在微处理器的EPROM存储器中的办法,再利用配置在蓄电池柜中的温度传感器所测得的蓄电池组的实测温度信号来实时自动调整充电器的浮充电压,从而将蓄电池组置于--的浮充电压-温度工作状态,实现温度补偿功能。2.当环境温度升高时,蓄电池组本身固有的‘存储寿命’会逐渐缩短。菲斯特蓄电池性能修复的认识:菲斯特蓄电池的所有修复方法,都存在着一个缺陷:在修复过程中无法改变正极板原始状态,而电动车用电池正极板又往往容易出现问題。我们可以排除所有的意外损坏:断路、硬短路、物理损伤等等,可是我们无法区

别硫化和正极板软化失效。因为对于电池来讲，负极板硫化与正极板软化造成的容量下降究竟哪个是主因可以凭经验判断，但两个因素各占多大比例就很难判断。举个例子：电池的容量主要取决于正极板容量与负极板容量当中较低的那一个（这是理想化了的情况，其实电解液密度，硫酸铅的分布、大小等等均对容量有影响）。如果一块12V/10Ah的电池，在使用后期，其负极板能放出5Ah的电量，而正极板能放出7Ah的电量。则在大部分情况下，消除硫化的措施，可以让此电池放出7Ah的电量。但随之而来的问题就出现了：放出7Ah的电量，正极板的软化速度会加快，从而正极板的容量下降速度会加快。从而电池的容量下降也会加快。我们会发现，修复后的电池有许多没有效果。另一种情况是：正极板-多能放出5Ah的电量，而负极板能放出7Ah的电量。这种情况下，因极板的原始质量问题，修复后的电池，还是只能放出5Ah的电量，个别正极板问题严重的菲斯特蓄电池，由于受到脉冲电流作用，结构更加疏松，造成容量下降，使电池的修复无效。菲斯特蓄电池电极的判断：1.依据蓄电池电极规划特色判别：通常常用的蓄电池在出产规划时，其电瓶桩较粗些的一端为正电极，另一端则细些为负电极，同时可辨认一下电瓶桩柱的色彩，其间正电极桩柱出现深棕色，而负电极则出现为深灰色。别的有些电瓶的正负符号用英文字母表明，即P表明为正电极，N表明为负电极，这在维修充电时可千万不能搞错。2.选用万用表电压挡丈量：可将万用表拨至直流挡位上，两表笔别离跨接在蓄电池两电极上，此刻若电瓶显示出正常电压值，则证实赤色表笔所触的电极为电瓶正电极，而黑表笔处则为负电极。有时测得电瓶无正常电压存在，则可丈量电瓶的微弱存电量加以判别。当两表笔碰触电瓶电极后，表针若向右轻轻晃动，即证实红笔处为电瓶正电极，黑表笔处为负电极。但假如万用表指针向左晃动(表针反打)，则证实红笔所触及处为电瓶的负电极。3.选用导线短路进行识别：将两根铜芯电源线别离跨接在待测定的旧电瓶电极处，再将正常装备好的电解液(浓盐水)倒入一只玻璃茶杯内，将电源线两头别离刺进茶杯内，并各自搁放在玻璃杯两边边缘(两线在杯中不能相碰)，然后调查各自引线端在电解液中的冒泡状况，假如某一电线线端气泡上泛的小泡显着而又较多时，则阐明电源线衔接电瓶的一端为负电极，气泡上泛少而又不显着端则为电瓶的正电极。4.利用整流二极管测定：电源稳压器中的整流二极管具有单向导电功能可找一支整流二极管，一只40w白炽灯，然后顺次按电瓶的一个桩柱 二极管+端 二极管-端 白炽灯 电瓶另一桩柱次序串接起来，形成一个电灯串联回路，此刻若回路中的白炽灯被点燃发光，则证实二极管极端与电瓶桩柱衔接处为电瓶的正电极，另一端为电瓶的负电极。

1、《道路机动车辆生产企业及产品

公告》(俗称大目录，简称“A公告”)，进了这个公告，车辆才能获得销售资质；2、《新能源汽车推广应用**车型目录》(简称“B目录”)，2016年起生效，进了这个目录，才能拿到补贴，已经发布三批，共1022款车型；3、《节能与新能源汽车示范推广应用工程**车型目录》(简称“C目录”)，2015年12月31日前想拿补贴必须进的目录，总共发布76批，共3618款车型，自2016年1月1日起废止；4、《汽车动力蓄电池行业规范条件》企业目录(简称“D目录”)，2015年11月11日起实施，恰巧也发布了3批，共25家国内电池企业进入目录(单体电池生产企业，不包含电池系统成组即pack企业)；5、《电动车用锂离子蓄电池》行业规范(简称“E规范”)，即QC/T743-2006，2006年3月7日由发改委发布，同年8月1日实施。同时发布的汽车行业标准还有741《车用超级电容器》、742《电动汽车用铅酸蓄电池》和744《电动汽车用金属氢化物镍蓄电池》；6、《汽车动力蓄电池产品检验标准目录》(简称“F目录”)，申请《汽车动力蓄电池行业规范条件》必须进行的检测的项目，包括3个电池单体国标(GB/T31484、31485、31486)、1个蓄电池包

及系统国标(GB/T31467，分为高功率应用、高能量应用和安全

性要求3个部分)、1个行业规范(QC/T741-2014《车用超级电容器》)，大部分国标在2015年5月颁布，部分在10月份或年底颁布，与旧标准(QC/T741-744)之间有一年的过渡期。