

菲斯特蓄电池NP12-150 区域全国联保

产品名称	菲斯特蓄电池NP12-150 区域全国联保
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NP12-150 区域全国联保

菲斯特蓄电池主要用途：

通信用电源

变电所操作用及其他直流电源

应急照明灯等直流应急预备电源（防灾用电源）

消防设备用电源

发电机起动电源

不间断电源（UPS）

标准系列 长寿命系列深循环系列 CFPV(OPZV)系列胶体电池系列
CFPS(OPZS)系列高温系列 摩托车系列高功率系列

FirstPower（一电）阀控式免维护铅酸蓄电池生产过程获得ISO9001国际质量管理体系认证，产品性能已达到或超过日本的JISC、英国的BS、德国的DIN、国际电工学会IEC等标准。产品通过了美国的UL认证（MH28204）、欧盟的CE认证、韩国的KS认证、德国的VdS认证、中国信息产业部、电力部、铁道部、广电部等的入网认证，同时通过了中国蓄电池质量监督检验中心的测试及通信用电池TLC泰尔认证中心的认证。

FirstPower（一电）电池，永备能源，随时等待您的召唤。我们将以的产品品质、合理的价格、的服务回报您。

公司使命：让FirstPower（一电）电池成为--上的电池之一；

公司经营理念：“技术为基础，质量做保证，客户是”为公司的质量方针；“生存源于品质，发展依靠创新，成功来自做人”为公司的经营理念。

FP型号

电池型号电压(V)容量(Ah)内阻(m Ω)外形尺寸(mm)端子类型重量(Kg)长宽高总高类型位置FP
20320.38017.56.56868Tab 0.02FP20520.56017.58.56868Tab 0.03FP24524.58.54625100106T1G0.28FP25025.080.3

0FP26026.07513399105T1G0.36FP27027.06.50.38FP2150215.03.57047101107T1A0.80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 $^{\circ}\text{C}$ ，每升高10 $^{\circ}\text{C}$ ，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阈值将逐渐下降。此时，如果采用浮充电压阈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题。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NP12-7 12V7AH价格及参数 “一

颗小小的纽扣电池，可以污染600立方米的水，相当于一个人一生的饮水量；一节一号电池烂在地里，能使1平方米的土地失去利用价值.....”动力电池污染到底有多严重？有关数据显示，我国每年产生的废铅蓄电池数量超过330万吨，正规回收的比例仅不到30%。全国人大代表、天能集团董事长张天任在“两会”期间接受记者采访时表示：由于政策不健全且缺乏有效监管，我国铅蓄电池规范化回收问题仍未得到根本性解决。也许有人会产生疑问，电池那么小的体积，怎么能够对土壤和水源产生如此大的影响？在电子类产品日渐丰富的，以手机电池为例，据Forresteri调研报告显示：中国2015年智能手机的普及率达到44%，如果平均每部手机的电池容量为1800mAh，以两年更换一部手机的频率计算，那么仅智能手机一项，我国每年的废旧电池总量就将超过1.98GWh。电池的污染不仅仅只有手机上的锂电池，据张天任介绍：我国含铅废酸非法倾倒量从2008年的9.95万吨，增长到2014年的近27万吨，呈逐年增长态势。此外，三

无冶炼企业综合利用率较低，一般为80%--85%，-高不超过90%，而国外的综合利用率通常可以达到95%，全国每年大约有近16万吨铅在非法冶炼过程中流失掉。非法回收、冶炼，蓄电池利益链造成我国每年税收损失近150亿元。随着新能源汽车销量呈现爆发式增长，使得电池使用量猛增，随之而来的电池回收问题也愈加凸显。2014年，我国新能源汽车的销售量超过了7万辆，无论其是搭载的三元锂电池还是磷酸铁锂电池，如果以每辆车25kWh的储电量来计算，那么这些新能源汽车配备的动力电池总量已经超过1.75 GWh。值得注意的是，2014年只是新能源汽车的元年，一切才刚刚开始，而2015年，新能源汽车全年的销量已经超过了33万辆，当这些车辆到达一定的使用年限后，对于如此大量的电池回收工作，大部分车企还并没有具体有效的电池回收机制。不可否认，如果没有有效的电池回收机制，那么废旧电池对环境带来的污染将极其严重。基于此，《新能源汽车新闻》就两种动力电池如何造成环境污染采访了相关人士。铅酸电池污染江苏省常熟市合众环保能源技术研究所所长沙永康表示：铅酸电池中的镉、铅本身都是重金属，铅酸电池的生产过程和废旧电池处理不当都会污染环境。他透露，现在的蓄电池回收中存在很大问题，一些回收站把蓄电池拆开，倒掉对环境有污染的酸液，私自拆卸极群回收铅，再以高价卖给一些小冶炼厂或者小作坊，毫无回收处理可言，在整个过程中对环境污染不容小觑。锂电池污染锂电池的污染同样不可轻视。根据锂电池的组成以及它的加工过程，其污染主要有几大源头：1.负极：材料通常为石墨、钛酸锂、硅基、锡基材料。其中石墨分为天然石墨和人造石墨。天然石墨来源于石墨矿，其开采过程中存在比较严重的污染；人造石墨，是用石油焦或是沥青等高分子物高温石墨化制成，基本无污染，但是一些锂电池中石墨浮选的回收方法，可能存在一定程度的污染。2.正极：目前的正极材料有磷酸铁锂、锰酸锂、三元材料、钴酸锂、镍钴铝酸锂。磷酸铁锂，一般用作汽车电池或是储能电池，无毒性。锰酸锂，电动自行车电池，无毒性。三元材料：镍钴锰酸锂，用途广泛，电动自行车、电子产品、航模等，其中钴元素有毒。钴酸锂，数码类的产品，手机、pad等，中等毒性。3.电解液：由有机溶剂和锂盐组成，有机溶剂一般有PC、EC、DEC、DMC、DME等，其中DMC存在轻微程度的污染，其他均没有毒性。锂盐中包含六氟磷酸锂，遇水会水解生成氟化氢，有毒。4.外壳材料：铝壳、钢壳、塑料壳、铝塑膜。其中铝壳、钢壳无毒，塑料壳和铝塑膜则是白色污染。5.隔膜：一般是聚烯烃类的微孔薄膜，白色污染。6.黏结剂：通常有丁苯橡胶SBR、聚偏氟乙烯PVdF、丙烯酸类等类型，这些材料都可视作白色污染。

7.加工过程：锂电池的加工过程中，正负极的溶剂通常会使用到存在一定毒性的NMP，其在制造过程中会蒸发出来，如果生产企业不能对其进行回收处理，也将造成一定的环境污染。目前，市场上还存在这样一种现象，由于锂电本身污染相对较小，造成社会对其重视程度不够；另外，锂电回收收益低。这两点原因导致锂电池回收部分相对较少，不像铅酸电池有大规模的回收应用，因此也就让一些“三无”企业有了可乘之机，他们为了得到电池中有价值的材料，大多不会注意在拆解过程中对环境的污染。要知道，电池在生产过程中的对环境造成的污染等同于电池在分解过程时的污染。参数