

Lucas蓄电池LSLC80-12 12v80ah产品详细说明

产品名称	Lucas蓄电池LSLC80-12 12v80ah产品详细说明
公司名称	埃克塞德电源设备（山东）有限公司
价格	100.00/只
规格参数	品牌:Lucas蓄电池 型号:LSLC80-12 产地:英国
公司地址	山东省济南市天桥区药山街道金蓉花园（秋天） 1号楼2单元202室
联系电话	18500100400 18500100400

产品详情

Lucas蓄电池LSLC80-12 12v80ah产品详细说明Lucas蓄电池LSLC80-12 12v80ah产品详细说明

蓄电池不可长期放置，长期停用的蓄电池也应定时充电保养。

蓄电池都存在一个内部自放电的问题，每天自放电量约2%，也就是说，充足电的蓄电池，即使一点不用，经过较长时间后，其存电也会被内部自放电放完。而亏电的蓄电池，其极板又会很快被硫酸盐化，从而大大削弱蓄电能力。因此，长期停用的蓄电池每月应对蓄电池作补充充电一次，每次10小时左右。

1. 首先要对每块电池内部的极板称重、以及极板配组。每一集群的容量要相等，否则容量小的那组因容量小会提前充满电，那么容量大的电池组还没有充满，电池的端电压较低，总电压没有到充满的终止电压仍在继续充电，造成容量小的一组就形成过充电，如果要是再在电池放电时，容量小的那组就提前电量就没有了，其他的电池端电压较高，电池的总电压没有电动助力的终止保护电压，放电还在继续然而就造成了电池过放电。电池过充电和过放电以及充电不及时都会影响电池的使用寿命，然而电池小的那组电池容量进一步下降，电池的容量的下降进一步使该组过充电与过放电，如此循环造成了电池容量很快减小而报废。所需设备介绍：称重仪、配组机、极板短路测试仪、极板焊接模具、极板焊接工具等。

2. 在称重前极板的处理

在极板称重前要清楚板删生产中多余的前边，毛刺、在涂膏时多余的活性物质，如果不干净的话会造成电池极板的短路即电池自放电。要用极板刷耳机将极板上的多余杂质刷干净便于焊接，以防造成虚焊、假焊。要将极板有凹凸不平的，脱粉严重的、极板有洞的，挑选出来。

所需设备介绍：刷耳机等。

3. 极板怎么称重

在极板称重配组时，要先称出一部分极板按重量的不同依次排放在工作台上，比并标出重量，然后在称没有称重的极板在称重仪上称出每片极板的重量，根据称出的极板的重量与放在工作台上的极板放置在一起，这样就免去了一些麻烦。正极板或者负极板每组的重量差越小越好，10~14AH的误差每组不要超过1克，17~20AH的误差每组不要超过2克。

所需设备介绍：称重仪、配组模具、工作台等。

二、包隔板

1. 称重后的极板按照规定进行重量配组，配好组后进行包板，隔板的材质通用微孔橡胶、玻璃纤维，在包时要注意隔板的清洁，要将极板放在隔板的中间，要是极板的位置对准，放在极板盒里。

2. 双片包正板，用很薄的隔板片在一起只将正极板抱起来，不要包负极板，这样可以避免单片隔板缺陷所造成的短路。单片包板，用隔板只对正极板进行包装不包负极板放在包板盒里面即可，方便简单。

所需设备介绍：包板盒等。

三、铅零件选择与加工

1. 铅件有铅焊条和极柱，有专用的模具浇铸而成。一般在450 左右，温度过高铅氧化严重，铅件因收缩严重造成裂纹，不允许使用铁器敲打模具。做出来的铅件要尽量保证四周无刺边，如果要是有的话，要进行修剪。

所需设备介绍：焊接钳、焊接模具、氧气焊工具、铅炉等。

1. 集群的焊接，焊接是将正负极用铅焊接到一起构成集群，在把极柱和汇流排连在一起的工具用氧气-乙炔。

2. 把包好的极板放在集群盒内，在把集群盒内的极板插入梳板中，先插负极在插正极，使极耳完全插入梳板中。如有不到位的用手工整理一下，然后在放上正负极耳之间的档条、过桥柱、极柱。

3. 打开焊枪的乙炔与氧气并点燃，调到适当的大小。焊枪与焊条移动到极耳的位置，然后融化铅条和极耳，汇流排基本焊好后，在把极柱与汇流排焊接到一起。在焊接的时候如果要是有的话，会找出假焊、虚焊，极柱与汇流排焊接是在生产过程中的关键工序，要做到焊接牢固、无虚焊、假焊。此时要一边焊接一边要把杂质去除，后补满汇流排。

氧气焊

所需设备介绍：汇流排模具、焊枪、集群盒等。 4. 焊接好汇流排后，检测没有缺陷然后在进入装槽工序，一般的要先装入有端子的集群，后装在装其它集群，正负极排列为+ -、+ -、+ -、+ -、+ -、+ -串联，不要装错极性。

在极板装槽时一定要装到底部，然后在检测过桥柱是不是正常，如要是有的话，在试装上盖是否能盖上基本集群下槽已完成。

5. 极群如何检查那，首先咱们用万用量一下电池有没有短路，如果测量的时电压是零或者是接近零证明电池短路，检查集群找出短路的位置进行修理。检查没有短路的情况下万用表正负极接好是不是显示的电压没有出现负数，如果要是有的话，证明极性装反，然后在重新装入电池槽中。

6. 经极板检测没有故障进入过桥焊接，极群焊接是关键的一项。用过桥焊接夹夹柱，用氧气焊焊接过桥柱。在焊接时火焰要保证不要烧到电池壳体，确保没有假焊、虚焊、极柱脱离集群、能合盖顺利。电池

封盖密封，用环氧树脂胶与固化剂配合使用2：1的比例对比。配好的胶要及时使用，以免时间长凝固，胶体的凝固与温度有很大的关系，温度越高凝固的就越快，所以要尽快使用。还有就是加热设备进行封盖。

7. 电池封盖完成后要进行极柱焊接，检测引出的极柱是否在引出孔的中间位置，如不在，要进行修正。在把极柱模具套在引出的极柱上然后用氧气焊融化极柱。还有一种焊接，把端子放在引出的极柱上，位置要放正，用烙铁融化焊锡丝，把端子、极柱焊接到一起。在焊接时要注意虚焊、假焊。

所需设备介绍：极群模具、万用表、氧气焊枪、胶枪、烙铁、过桥焊接钳、气密性检测仪等。