

海湖蓄电池|SEALAKE蓄电池详细参数

产品名称	海湖蓄电池 SEALAKE蓄电池详细参数
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:SEALAKE蓄电池 型号:FM系列 产地:宁波
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

海湖电瓶|SEALAKE蓄电池详细参数海湖电瓶|SEALAKE蓄电池详细参数

电瓶性能特性：

电解质溶液：呈凝胶情况,锰酸锂电池无分层次,电池循环；电解液密度低,缓解对极柱浸蚀,充电电池浮充使用寿命长；

气相二氧化硅：选用进口的气相二氧化硅,分散化,质量稳定；

极片：放射形筋条设计方案,涂膏式活化学物质,大电流充放电；

挡板：胶体电池专用型挡板,内电阻小,孔率高,坚固耐用；

过多锰酸锂电池设计方案：电解质溶液载液量高,充斥着极片,挡板和外壳凹模,充电电池排热好,不容易产生热失控状况；

胶体溶液紧覆盖群：避免活性成分掉下来；

胶体电池阀门,灵敏度高,应用可以信赖；

电池壳体：槽,盖加厚型设计方案,选用耐冲击,耐震动的ABS材料,运送,使用时无液漏,鼓壳等危险,可以信赖

AOT阀控式免维护铅酸电池特性：

密闭性：选用电池槽盖、充电电池柱双向密封设计，避免漏酸，可信赖的阀门能防止外界空气和浮尘进到电池内部。

免维护：H₂O再生能力强，密封性反映高效率，因而充电电池在所有使用中不用补水保湿或补酸维护保养。

可以信赖：无硫酸液外溢，可信赖的阀门设备使充电电池在所有使用中更为可以信赖。

寿命长设计方案：电子计算机精定制的多元合金极柱，ABS耐腐蚀原材料机壳，强的密封性反映高效率，充分保证了电瓶的坚固耐用。

特性高：

(1) 净重、体积比能量高，内电阻小，功率高。

(2) 充电放电特性高。自放电率操纵在每一个月2%下列(20)。

(3) 修复，在深放电或是充电头出现异常时，短路故障置放30天之后，仍充电式修复其容积。

(4) 不用均衡充电。因为单体电池的内电阻、容积、浮充电压一致性好，保证电瓶在浮充状态下不用均衡充电

环境温度适应能力强：可以从-25~50 下安全操作。

使用及运输安全简单：满浓差极化在出厂，无分散锰酸锂电池，充电电池可横着置放，并能够以无风险材料进行水、陆运送。

强：电瓶性能卓越，长的使用期和低维护费用，给与客户便宜实惠的商品。

电瓶的性能维修方法：

1、传热介质：对陈放期限较长的充电电池，锰酸锂电池比较严重干枯，补水保湿后但又不想静放24钟头，消费者急缺修补时要这种方法。被修复电池补水保湿后为了能加速锰酸锂电池向电池内部渗入(挡板——选用超细玻璃纤维做为锰酸锂电池的媒介，它可以消化吸收很多锰酸锂电池)与自身化学变化，将补水保湿后充电电池放进70度以上的热清水中(留意：不必浸入充电电池以避免短路故障)1个小时以上。以后，从沸水中拿出充电电池开展正常的修补工作中。2、冷却法：电池充电及修复时要常常查验电池壳体温度，总体环境温度高于40度(用力触碰觉得发热)时，则须查验充电电压及工作电流是不是太高(大陆鸽测试仪的工作电压、电流量很**)假如正常的，须给与减温制冷解决。(1) 风机吹风机制冷；(2) 将充电电池2/3渗入水里减温，与此同时不必终断修补工作中(如充电放电，去硫等)；(3) 减少电流(如并联电池分离)，延长电池充电时间等。3、深度放电与过充电修补法：(注：合适去硫时电流降低型测试仪版本号)。修补在实践中发觉有一些充电电池归属于“顽症”，既没短路断路，但不管数次修复和充电放电均看不到实际效果，检测容积不大乃至为零。对此类电池顽症可采用深度放电与过充电修复的方式。但深度放电不意味着简易深放电，反而是妙用测试仪隐性的作用对电池放电后立刻顺利进行去化除硫，那样边深层去硫的并且对充电电池给与深度放电，使充电电压再次降低(运用测试仪运作修补作用时，充电电压当然略微降低)少下降到9.5V下列。**在7.5V下列效果明显。随后电池充电到16.2V(留意：到超出14.8V时必须手工制作开启或拔出充电电池限流器套胶阀，以防电池过充造成机壳形变)。

AOT蓄池的性能测试标准：

AOT蓄电池充电器和性能试验的选择很重要，不一样的性能电瓶要采用不同的方式对它进行检验。运用电瓶内部结构锰酸锂电池的浓度值来决定蓄电池的容量是当前所使用的简易并且常见的检测方式。锰酸锂电池的浓度值会到充电的时候提升，在充放电的时候也会减少根据这一点能够检测到电瓶的充电放电深层及特性。在充电放电时一定要留意电瓶的性能转变，的电瓶在反生电化学腐蚀时，环境温度会有所

增加，自然，这

铅酸电池的发展历程已经超过100多年，伴随科技的进步和制作工艺的不断提高，铅酸电池储电的容积，高效率，使用寿命和便于可维护性已经有了显著的提高。凭着本身特别好，跟高充放电高效率，被广泛运用了许多各个领域。比如UPS，电信基站，光伏发电/风力储能技术，等一系列的各个领域。

但是，因为铅酸电池行工作人员比较少，而终端产品用户又来源于各个领域，在所难免因为缺少应用经验与这方面的知识，但对电瓶导致了不可逆转算坏。文中希望用对具体的解读和总结，使非人员也可以对蓄电池故障方式有一定掌握，及其把握初期判定的方式。立即和生产商或技术人员联络，防止更多的安全事故和导致不可逆转损害。

内电阻

因为铅酸电池自身的化学特性，本质上说当铅酸电池从制成品之际逐渐，盐业就开始了。而随着时间推移，日益增多，进而导致了蓄电池充电器的减少，立即反应便是内电阻升高。当内电阻超出标称值的50%时，这时电瓶重量可能降至标称值的80%。当内电阻再次升高，电池电量迅速降低。

比如：某电池内电阻标称值是5.0m Ω ，标称容量为80AHC10，当内电阻上升50%后，即=7.5m Ω ，这时容积将仅是64AHC10上下。

因此，周期性的对电瓶开展内电阻查验是不可或缺的，发觉内电阻超过标称值50%的充电电池需及时给与拆换或及时与有关技术人员沟通交流，才能保证全部锂电池组的稳定，保证系统储备时长合乎设计规范。

电瓶的温度维持20 $^{\circ}$ C-25 $^{\circ}$ C，这也是电瓶生产商标准的工作温度。的温度上升对电池放电水平尽管逐步提高，但是付出代价却会使电池的寿命大大缩短。据实验测量，温度一旦超出25 $^{\circ}$ C，每上升10 $^{\circ}$ C，电池的寿命就需要减少一半。现阶段UPS所使用的电瓶广泛是免维护的密封性铅酸电池，其使用寿命一般是5年，那也是必须在电池厂家规定的生活环境才能实现的。假如无法达到所规定的环境条件，蓄电池的寿命长度就有非常大的差别。造成电池内部化学活性提高的原因是因为工作温度提升，会使得其造成大量热量，周边工作温度的上升就是这个缘故所产生的，这是一种恶循环，会加快减少电池的寿命。