

(1) 确保在电池和设备之间和周围进行充分的绝缘措施。不充分的绝缘措施可能引起电击、短路发热、冒烟或燃烧。

(2) 充电应用充电器，直接连在直流电源可能会引起电池泄漏、发热或燃烧。

(3) 由于自放电，电池容量会缓慢减少。在储存长时间后使用前，请重新对电池充电。

市场上很多电瓶修复产品把任何因素损伤的电池修复同新电池一样、保证电池可以延长使用寿命多少倍，这些都是不科学，也是不切合实际的。任何因素的电瓶损伤，对蓄电池寿命都有影响，问题是如何减少电瓶的损伤，如何降低对蓄电池寿命的影响，一般来说铅酸蓄电池开箱之后，首先检查外壳顶盖有无裂纹，如有裂损，用环氧树脂即可牢靠地粘补好。若初不检查，一旦注入电解液，如发现有裂损，损失就难挽回了。原因有四点：

(1) 电池外壳裂损处被电解液浸渍，用净水无法洗干净，粘补面无法达到粘补工艺要求的清洁程度。

(2) 电解液一注入铅酸蓄电池,极板即发生反应，在粘补工作进行的时间里，铅酸蓄电池已受到硫化损伤，这种损伤用普通充电是难以挽回的。将铅酸蓄电池放在透风良好的工作场所，注入配制好的电解液，铅酸蓄电池的温度越低越好，过高的电液温度会造成电池的热损伤。

(3) 铅酸蓄电池内的塑料隔板和外壳易发生变形，PVC塑料隔板在高温下会加剧其降解，放出氯离子，损害电池极板。

(4) 铅酸蓄电池的板栅合金多是铅锑合金，高温会引起合金结晶热错位，使其耐侵蚀性降低，所以铅酸蓄电池的工作温度通常都划定在45°C以下。注入电解液的温度越低，铅酸蓄电池的温升就越低，对铅酸蓄电池造成热损伤的可能性就越小。

铅酸蓄电池日常使用的保养方法：

- 1、蓄电池必须经常保持外壳表面的清洁。
- 2、不要使任何外来的杂质落进蓄电池内。
- 3、端子的接触必须可靠，必要时可涂上凡士林，对端子不可拧力过大，保证端子的清洁，防止端子腐蚀。
- 4、检查排气栓或密封盖上的排气孔，必须使之随时保持通畅，防止堵塞造成爆炸。
- 5、开口蓄电池留意液面高度，定期补加（纯净水或者蒸馏水），不要让极板和隔板露出液面。
- 6、必须将电解液调整到正常高度，而且只能在蓄电池充电终止时进行。
- 7、电解液温度不得超过45 或参照制造厂说明书。
- 8、充电电流不得超过规定值，一般恒流充电电流为0.1C₂₀，恒压限流充电时限制的电流一般为0.25 C₂₀。
- 9、不得拆装指示器，如有松动，可使用适当工具依顺时针方向进行强制性禁锢。
- 10、逐渐检查蓄电池的电解液液面是否高出极板约10~15mm，假如缺液，请加蒸馏水或纯净水。
- 11、发动机运转时，不要断开蓄电池的电路。
- 12、应确保端子和卡头接触良好，严禁敲击蓄电池端子。
- 13、在车上给蓄电池充电时，要拆掉车上蓄电池的正负连接线。
- 14、正负极电缆接头，切勿接反，否则会损坏车辆的用电设备。