

柴油机组蓄电池铸焊的技术要求

产品名称	柴油机组蓄电池铸焊的技术要求
公司名称	扬州爱力生蓄电池有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	扬州市广陵区施井路37号
联系电话	13365145865

产品详情

标题：柴油机组蓄电池铸焊的技术要求

关键词：发电机组蓄电池,机组电池,柴油机组蓄电池,汽油机组蓄电池,燃气机组蓄电池,柴油发电机电池,柴油机组电瓶,柴油发电机电瓶,柴油发电机蓄电瓶,发电机起动用蓄电池,发电机启动用蓄电池,鑫贝迪蓄电池厂家

柴油机组蓄电池铸焊的技术要求

柴油机组蓄电池铸焊是机组电池装配的重要工序，它是低压浇铸的铸造原理在铅焊接中的运用，是利用已进入模具模腔的高温熔融金属的热量，将浸入的极群极耳，按正、负极板分别熔焊到一起，同时铸出汇流排和极柱。铸焊的要求如下：

- 1、生产中的温度控制：铅锅、铅泵、模具分配块及模具模腔的温度对铸焊质量有较大的影响。
- 2、模具要求：铸焊模具中汇流排的尺寸、极柱的尺寸要符合设计要求。
- 3、极群的总高度、汇流排的中心距、穿壁焊中心高度是配合尺寸，一定要符合要求。
- 4、材料的要求：极板板耳要光滑，无油污和氧化物等，使用的合金铅和助焊剂等材料要符合规范要求，并定期进行检查。
- 5、产品外观检查：外观要完整，极板排列应整齐，极板焊接应牢固，汇流排无飞边毛刺、缩孔、裂痕、铅豆等；汇流排符合尺寸要求，特别是厚度要符合规定；极柱无飞边毛刺、缩孔、裂痕，表面要平整。
- 6、铸焊质量检查方法：必须保证焊接质量。有多种检查方法：种观察汇流排与极板对的焊机浸润情况，

通过浸润角的大小判断焊接强度；第二种用手向下拉片，测试焊接的直观拉力，拉力大表明焊接强度高；第三种切开汇流排，并用盐酸、草酸、过氧化氢的混合物浸泡5s，观察焊接深度和粘接强度。

7、极群不能有损伤，如隔板底脚的破损、边角的刺穿，以及两边包封的开封等。

8、铸焊液不能蘸到极板或隔板上，否则可能导致后面装配的检测不正常。

9、铸焊不能烫伤隔板，不能产生隔板卷曲变形，不能有烧融极耳的问题。