

# 鑫贝迪柴油机组蓄电池涂板的要求质量检验

产品名称	鑫贝迪柴油机组蓄电池涂板的要求质量检验
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：鑫贝迪柴油机组蓄电池涂板的要求质量检验

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

### 鑫贝迪柴油机组蓄电池涂板的要求质量检验

1、确认合膏所用的添加剂符合工艺要求，合膏前检查合膏用硫酸是否符合工艺要求的密度，检查合膏用铅粉是否达到铅粉时效期，按先进先出原则使用铅粉，检查铅粉外观质量，检验合膏中各种物料的计量有无异常。

2、合膏过程中应查看合膏工艺程序、合膏温度、出膏温度、出膏前测量铅膏表观密度。铅膏表观密度测量方法：用小钢铲分几处取适量的铅膏装入计量不锈钢杯内，并在平板上轻轻上下敲动，使铅膏填充钢杯内部无空隙和气泡，重复进行直至铅膏充满钢杯后，用直刀沿杯口上刮去多余的铅膏，并将钢杯外部擦干净，称量总重量，计算出铅膏表观密度。表观密度符合工艺要求。表观密度不合格的铅膏需采取措施后，均匀搅拌，重新测量表观密度，合格后方可出膏。

3、涂板前，检查待涂板栅质量是否符合质量要求，发现异常退回返工处理。检查涂板机设备是否完好，涂板淋酸用硫酸密度是否符合工艺要求，定期取样化验酸中的杂质含量。

4、涂板运行时，要进行首件检查，符合要求方可进行生产，不符合要去要进行调整。正常运行时检查频次以每机5-10min测一次重量和厚度。涂板厚度的测量是在表面快速干燥后，随机取5片，用准去度不低于0.02mm的游标卡尺测量，计算单片厚度，5片厚的总平整度误差允许 $\pm 1.5\text{mm}$ 。拉网极板检查频率以每次5-10min测量1次极板高度和宽度，没半小时检查一次底角的筋条是否落在节点上。

5、涂板含水量的控制：涂板正常运行时，每台涂板机随机抽查一片快速干燥后的生极板，用塑料袋包好送化验室化验生板含水量，化验结果及时通知操作者。含水量不符合时要及时做出相应的调整。快速干燥机要严格控制温度。一般正板的含水量在9%，负板含量在8%以上。

6、生极板快速烘干后及时上架，当一层放满后用湿布围裹极板架以阻挡水分散失。生板架满后，及时进固化室。

7、生板外观的控制：生产时需挑出破洞片、变形片及贴膏片；生板上架后，必须保持间距，背靠背均匀摆放，防止粘板。

8、涂板废次品回用的监督：涂板中挑出的不良品，需及时敲膏，用纯水浸泡铅膏，避免硬化结块，铅膏分多次少量回用。涂板车间严谨使用未经过防锈处理的工装器具，怀疑可能进入杂质的工装器具应报废处理。