

诺泰克蓄电池-诺泰克电池厂家

产品名称	诺泰克蓄电池-诺泰克电池厂家
公司名称	埃克塞德电源设备（山东）有限公司
价格	100.00/个
规格参数	品牌:诺泰克蓄电池 型号:NP7-12 电压:12V
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

诺泰克蓄电池-诺泰克电池厂家诺泰克蓄电池-诺泰克电池厂家

诺泰克蓄电池产品特性

1. 大容量
2. 长寿命
3. 高CCA，起动性能好
4. 充电接受及耐振动性能优越
5. AGM技术应用
6. COS及TTP技术应用
7. 先进的防盐化技术
8. 先进的铅钙合金技术，免维护设计
9. 可靠的防溢漏、阀控密封设计
10. 干荷设计，贮存期长，即启即用
11. 型号齐全，美观大方，高标准设计

分类编辑 播报

12V17AH 免维护铅酸蓄电池

诺泰克蓄电池主要分为三类，分别为普通蓄电池、干荷蓄电池和免维护蓄电池三种。

- 1) 普通蓄电池：普通蓄电池的极板是由铅和铅的氧化物构成，电解液是的水溶液。它的主要优点是电压稳定、价格便宜；缺点是比能低（即每公斤蓄电池存储的电能）、使用寿命短和日常维护频繁。
- 2) 干荷蓄电池：它的全称是干式荷电铅酸蓄电池，它的主要特点是负极板有较高的储电能力，在完全干燥状态下，能在两年内保存所得到的电量，使用时，只需加入电解液，等过20—30分钟就可使用。
- 3) 免维护蓄电池：免维护蓄电池由于自身结构上的优势，电解液的消耗量非常小。使用寿命一般为普通蓄电池的两倍。市场上的免维护蓄电池也有两种：一种在购买时一次性加电解液以后使用中不需要维护（添加补充液）；另一种是电池本身出厂时就已经加好电解液并封死，用户根本就不能加补充液。

结构编辑 播报

一般的蓄电池铅酸蓄电池是由正负极板、隔板、壳体、电解液和接线桩头等组成，其放电的化学反应是依靠正极板活性物质（二氧化铅和铅）和负极板活性物质（海绵状纯铅）在电解液（稀溶液）的作用下进行，其中极板的栅架，传统蓄电池用铅锑合金制造，免维护蓄电池是用铅钙合金制造，前者用锑，后者用钙，这是两者的根本区别点。不同的材料就会产生不同的现象：传统蓄电池在使用过程中会发生减液现象，这是因为栅架上的锑会污染负极板上的海绵状纯铅，减弱了完全充电后蓄电池内的反电动势，造成水的过度分解，大量氧气和氢气分别从正负极板上逸出，使电解液减少。用钙代替锑，就可以改变完全充电后的蓄电池的反电动势，减少过充电流，液体气化速度减低，从而减低了电解液的损失。

免维护铅酸蓄电池

由于免维护铅酸蓄电池采用铅钙合金栅架，充电时产生的水分解量少，水份蒸发量低，加上外壳采用密封结构，释放出来的酸气体也很少，所以它与传统蓄电池相比，具有不需添加任何液体，对接线桩头、电线腐蚀少，抗过充电能力强，起动电流大，电量储存时间长等优点。免维护铅酸蓄电池因其在正常充电电压下，电解液仅产生少量的气体，极板有很强的抗过充电能力，而且具有内阻小、低温起动性能好、比常规蓄电池使用寿命长等特点，因而在整个使用期间不需添加蒸馏水，在充电系正常情况下，不需从拆下进行补充充电。但在保养时应对其电解液的比重进行检查。

大多数免维护铅酸蓄电池在盖上设有一个孔形液体（温度补偿型）比重计，它会根据电解液比重的变化而改变颜色。可以指示蓄电池的存放电状态和电解液液位的高度。当比重计的指示眼呈绿色时，表明充电已足，蓄电池正常；当指示眼绿点很少或为黑色，表明蓄电池需要充电；当指示眼显示淡黄色，表明蓄电池内部有故障，需要修理或进行更换。

免维护铅酸蓄电池也可以进行补充充电，充电方式与普通蓄电池的充电方法基本一样。充电时每单格电压应限制在2.3-2.4V间。注意使用常规充电方法充电会消耗较多的水，充电时充电电流应稍小些（5A以下）。不能进行快速充电，否则，蓄电池可能会发生爆炸，导致伤人。当免维护蓄电池的比重计，显示为淡黄色或红色时，说明该蓄电池已接近报废，即使再充电，使用寿命也不长。此时的充电只能做为救急的权宜之计。

有条件时，对免维护铅酸蓄电池可用具有电流-电压特性的充电设备进行充电。该设备即可保证充足电，又可避免过充电而消耗较多的水。

使用维护编辑 播报

蓄电池的正确使用和维护主要有以下7点：

检查蓄电池在支架上的固定螺栓是否拧紧，安装不牢靠会因行车震动而引起壳体损坏。另外不要将金属物放在蓄电池上以防短路。

时常查看极柱和接线头连接得是否可靠。为防止接线柱氧化可以涂抹凡士林等保护剂。

不可用直接打火（短路试验）的方法检查蓄电池的电量这样会对蓄电池造成损害。

普通铅酸蓄电池要注意定期添加蒸馏水。干荷蓄电池在使用之前好适当充电。至于可加水的免维护蓄电池并不是不能维护适当查看必要时补充蒸馏水有助于延长使用寿命。

蓄电池盖上的气孔应通畅。蓄电池在充电时会产生大量气泡若通气孔被堵塞使气体不能逸出当压力增大到一定的程度后就会造成蓄电池壳体炸裂。

在蓄电池极柱和盖的周围常会有黄白色的糊状物，这是因为腐蚀了根柱、线卡、固定架等造成的。这些物质的电阻很大，要及时清除。

当需要用两块蓄电池串联使用时蓄电池的容量好相等。否则会影响蓄电池的使用寿命。

一般这类免维护电池从出厂到使用可以存放10个月，其电压与电容保持不变，质量差的在出厂后的3个月左右电压和电容就会下降。在购买时选离生产日期有3个月的，当场就可以检查电池的电压和电容是否达到说明书上的要求，若电压和电容都有下降的情况则说明它里面的材质不好，那么电池的质量肯定也不行，有可能是加水电池经过经销商充电后伪装而成的。

免维护铅酸蓄电池电解液的配制

5.2.1查酸池中的余酸，如果低于酸池的1/4，则需将符合技术要求的纯水注入配酸池内，使其达到2/3的液面，再根据加入纯水的量，按约4：1的比例加入符合技术要求的浓。加浓时，要先将塑料搅拌器放入酸池内进行搅拌，然后慢慢地将浓倒入酸池内，以防止飞溅；5.2.2配酸时，要注意酸池的温度，当酸池内温度大于60℃时，立即停止加入，改加纯水或搅拌冷却，待酸液温度下降至45℃以下时，然后根据需要的酸比重加入纯水或进行重新调整；5.2.3电池用电解液的配制：待配酸池内的电解液温度降至室温时，放入比重计和温度计测量其实际值，待实际温度和电解液比重符合要求时，按取稀的重量，5.2.4若配制电解液不在室温时，可按下列公式加以校正： $d_{25}=d_t+0.00075 \times (t-25)$ （g/cm³）：式中d₂₅表示换算至标准温度（25℃）下的密度；d_t为实测密度；t为测量比重时电解液的温度。

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，如果是在电池放电时，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，如要是移位手工处理好，在试装上盖是否能盖上基本集群下槽已完成。