

# 理士蓄电池DJM12150S理士电池12V150AH上海总代理UPS/EPS电源/应急消防照明用

产品名称	理士蓄电池DJM12150S理士电池12V150AH上海总代理UPS/EPS电源/应急消防照明用
公司名称	上海喆新瑞电源有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:理士蓄电池 型号:DJM12150S(12V150AH) 产地:江苏
公司地址	上海市奉贤区金大公路8218号1幢
联系电话	13521289870

## 产品详情

般理士蓄电池使用一年以上就会有个别理士蓄电池极柱端子产生漏液，并且正极比负极严重，这是目前国内生产的理士蓄电池普遍存在的问题。通过对极柱端子漏液的理士蓄电池解剖发现，极柱端子已被腐蚀，硫酸沿着腐蚀通道在内部气压作用下，流到端子表面产生漏液。

相对而言，热熔密封效果较好，如果热熔温度和时间控制好，并且密封处干净无污物，密封是可靠的。在对热熔密封漏液理士蓄电池解剖观察后发现，漏液的理士蓄电池在密封处存在热熔层，有蜂窝状砂眼，不是很致密，由于理士蓄电池内部存在氧气，在一定气压下，氧气会带着酸雾沿砂眼通道产生漏液。理士蓄电池易漏酸的部位主要有：

- 1.上盖与底槽之间密封不好或因碰撞，封口胶开裂造成漏液。
- 2.安全阀渗酸漏液。
- 3.接线端处渗酸漏液。

各部位产生漏液原因各不相同，应进行全面分析后采取相应措施解决。对于热熔密封理士蓄电池，要严格控制在热熔温度和时间，并保持热熔表面干净整洁。将热熔和胶黏剂密封相结合，先采用热熔密封，再用密封胶密封。

### (1)安全阀漏液

免维护理士蓄电池的安全阀在一定压力下起密封作用，若超过规定压力(开启压力)，安全阀会自动打开放气，保证理士蓄电池安全。造成安全阀漏液主要原因如下：

1)加酸量过多，理士蓄电池处于富液状态，致使氧气转化的气体通道受阻，氧气增多，内部压力增大，超过开启压力，安全阀开启，氧气带着酸雾放出。若安全阀多次开启，酸雾就会在安全阀周围结成酸液。

2)安全阀耐老化性能变差。理士蓄电池在使用一段时间后，安全阀的橡胶会受氧气和硫酸腐蚀而老化，弹性下降，开启压力降低，甚至长期处于开启状态，造成酸雾，产生漏液。

安全阀漏液的处理方法有:

1)采用耐老化橡胶(如氟橡胶)制作的安全阀，以延长耐老化时间。

2)为保证安全阀的可靠，应定期更换安全阀。

3)改变安全阀结构，使其开启压力可调。目前，柱式安全阀是较为完善的结构，它使

用的橡胶耐老化性能好，同时压力可调。当发现其老化(开启压力下降)时，可适当加以调整，增大开启压力，保证其密封性。

## (2)极柱端子漏液

理士蓄电池极柱与外壳盖之间的密封质量也是影响理士蓄电池循环寿命的主要因素之一。极柱的密封结构有树脂密封结构、树脂两次密封结构、机械压缩式密封结构、HAGEN专利极柱密封结构。极柱密封普遍采用的方法是，先将极柱同理士蓄电池盖上的铅套管焊接在一起，再灌上一层环氧树脂密封胶密封。一般理士蓄电池使用一年以上就会有个别理士蓄电池极柱端子产生漏液，并且正极比负极严重，这是目前国内生产的理士蓄电池普遍存在的问题。通过对极柱端子漏液的理士蓄电池解剖发现，极柱端子已被腐蚀，硫酸沿着腐蚀通道在内部气压作用下，流到端子表面产生漏液。这种现象也叫爬酸或渗漏，端子腐蚀是在酸性条件下氧气腐蚀所致。

腐蚀产生的氧化铅和硫酸铅都是多孔状的，硫酸在内部气压作用下，会沿着腐蚀孔爬到外面而产生漏液。相对而言，腐蚀速度比较缓慢，因此要在使用较长一段时间后才产生漏液，同时正极腐蚀速度大于负极，因此正极漏液更严重。由于焊接一般采用的是乙炔氧气焊接，焊接时极柱表面会形成一层氧化铅，氧化铅很容易同硫酸反应，因而更加快了腐蚀速度，缩短了产生漏液时间。解决极柱端子漏液措施有:

1)采用惰性气体保护性焊接(如氢弧焊)，使焊接面不被氧化，延缓腐蚀速度。

2)加高极柱端子，延长密封胶层高度，延长产生腐蚀漏液的时间。

3)取消焊接密封方式，采用橡胶压紧密封，阻断氧气通道，延缓腐蚀速度。如果极柱端子密封高度设计合理，在理士蓄电池使用寿命期可