

科士达蓄电池6-FM-17/科士达电池12V17AH兰州总代理

产品名称	科士达蓄电池6-FM-17/科士达电池12V17AH兰州总代理
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:科士达蓄电池 型号:6-FM-17 产地:深圳
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

科士达蓄电池6-FM-17报价 具体参数:

免保护无须补液内阻小,大电流放电功能好习惯温度广(- 35 - 45)自放电小运用寿数长(8 - 10年)

荷电出厂,运用方便安全防爆共同配方,深放电恢复功能好无游离电解液,侧倒90度仍能运用 特色:

免保护无须补液内阻小,大电流放电功能好习惯温度广(- 35 - 45)自放电小运用寿数长(8 - 10年)荷电

出厂,运用方便安全防爆共同配方,深放电恢复功能好无游离电解液,侧倒90度仍能运用

免保护(寿数期内无需加酸加水)。运用严厉的生产工艺,单体电压均衡性佳。

选用特别板栅合金,抗腐蚀功能及深循环功能好,自放电极小。

吸附式玻璃纤维技术使气体复合功率高达99%且内阻低,大电流放电功能优良。冲击放电

冲击电流 (Ich) 表明在作业电压的大冲击程度 冲击程度以冲击系数 (Kch) 表明, $Kch=Ich/C10$

2V竖放单元继续放电1h后冲击放电曲线见图8。烧焊是将极板组刺进对应类型的梳板中, 将预先浇铸好的极柱放入梳板上设计好的方位, 然后用乙炔—氧焊枪烧融极耳, 一起增加铅合金, 将极耳连同极柱焊成极群。烧焊一要留意要在汇流排冷却后才能卸极群, 不然会由于结晶没有完结, 发生热裂。手工焊接效率较低, 另外焊接分出的铅烟对操作者的身体有较大的危害。技术参数 充电特性

浮充电压: 2.25 - 2.27V/节@20 温度补偿: - 3.0mV/ /节 快充电压: 2.35-2.40V/节@20

温度补偿: - 4.0mV/ /节 快充限流: $0.30 \times C10(A)$ 自放电率: 小于2%/月@20 复合功率:

大于98%(运用后六个月)化成掉片是指化成进程中, 极板与导电杠触摸不良或脱离触摸, 使极板不能完结化成的现象。焊接化成与不焊接化成的差异在于极板与导电杠的焊接与不焊接, 焊接化成每片都焊接在导电杠上, 充电时掉片较少, 充电的一致性可根本得到确保。但焊接化成, 劳动强度大, 焊接铅烟较多, 鸿贝蓄电池对操作职工的身体影响较大, 极易铅中毒; 焊接的导电杠一次性运用, 浪费很大, 现在已很少运用焊接化成。以前不焊接化成首要的问题是掉片多, 但现在已得到处理, 现在不焊接化成甚至比焊接化成掉片都少。各种参数调整适宜, 鸿贝蓄电池工艺控制合理, 不焊接化成掉片率会很低, 可完成0.05%以下的掉片率。工艺上为减少掉片, 可采纳以下的办法: 1)控制适宜的硫酸电解液密度, 密度高简单掉片, 因此在可行条件下, 鸿贝蓄电池尽或许下降电解液密度。2)生极板在化成槽中浸泡的时刻不要太长, 时刻过长, 会使导电部位及其相近处易构成 $PbSO_4$, 导电性变差, 并易呈现掉片。

3)在插板后, 适宜的反充电可下降掉片。

4)有中心进程放电的工艺, 放电不要过深, 一般放电不要超过20%。5)插板时打实极板的技巧很重要, 恰当地打实极板, 可完成少掉片。在化成进程发现掉片, 一般是用绝缘材料轻轻按一下, 使极板触摸

上。操作不能使梳板晃动，梳板晃动或许使其他极板掉片，形成更多的掉片。

科士达蓄电池供电电路的保护查看及应用领域。。科士达蓄电池供电电路的保护查看：1、每年要对UPS电源进行一次彻底的打扫去垢，然后进行查看。首先是安全断电，把UPS修理开关切换到修理之路上，堵截主电路main1市电1、main2市电2、蓄电池直流开关和bypass旁路开关，使UPS电源置于彻底停机状态。确保设备不带电的状况下来保护保养，一定要***安全、万无一失。3、查看UPS电源柜中各种驱动元件和印刷电路插件板，主电源电路、直流供电电路各焊点，焊点有无虚焊、假焊和裂缝，元器件有无烧焦变色现象。停电以后敏捷测温或用手摸元器件有无特别棘手的状况，对高稳的器材要做具体的查看，必要时可替换。4、电解电容有无漏液、冒顶、和胀大等现象。假如发现某个元器件有蜕变、功率下降等重大嫌疑，又拿不准状况下，必须立即替换。5、变压器线圈及衔接器材和扼流圈有无过热、变色、分层漆包线脱落，联接线接头是否可靠。6、查看各开关接点是否可靠、烧坏等。7、查看蓄电池。一测电压，二测容量，用电池内阻测试仪查看电池的容量。做到物尽其用，整组电池要坚持UPS在满载状况下能作业5分钟左右，不然进行调整替换。科士达蓄电池首要应用领域：UPS/EPS应急电源；通讯设备；计算机备用电源；电力体系；防盗体系；医疗设备；应急灯；航空信号；铁路信号；报警、安防体系；仪器和外表等。