

# 双登蓄电池GFM-400/2V400AH电力驱动设备应用

产品名称	双登蓄电池GFM-400/2V400AH电力驱动设备应用
公司名称	广州科华有利电源有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:双登蓄电池 型号:GFM-400 产地:江苏
公司地址	广州市天河区迎新路6号1栋401室-A274 (注册地址)
联系电话	15010619474

## 产品详情

一、电池的主要部件1、极板是蓄电池的核心部件，相当于蓄电池的心脏，其分为正极板、负极板。2、隔板作用在于隔离正、负极板，防止短路，可称为第三电极。其作为电解液的载体，能够吸收大量电解液，起到离子良好扩散（离子导电）的作用。对于密封免维护蓄电池来说，隔板还可作为正极板产生氧气到达负极板的通道，使极板顺利地建立氧循环，减少水损失。隔板式蓄电池实现免维护的关键在于采用超细玻璃纤维。3、电解液大部分是由纯水与硫酸组成，配以一些添加剂混合而成。电解液主要作用在于两个方面：一是参与电化学反应，是蓄电池的活性物质之一；二是起导电作用，蓄电池使用时通过电解液中离子的转移，起到导电作用，使化学反应得以顺利进行。4、安全阀是免维护铅酸蓄电池关键部件之一，位于蓄电池顶部，它起到作用在四个方面：（1）安全作用，即当蓄电池使用过程中内部产生的气体气压达到安全阀压力，开阀将压力释放，防止产（2）密封作用，当蓄电池内压低于安全阀的闭阀压力时安全阀关闭，防止内部气体酸雾往外泄露，同时也防止空气进入电池造成不良影响。（3）确保免维护铅酸蓄电池正常内压，促使蓄电池内氧气复合，减少失水。（4）作用，某些安全阀装有防酸发、片。如松下蓄电池。此外，安全阀结构类型有很多，主要有帽式、伞状、片状等。常见的是由弹性较好的胶皮制作成帽式筏，其结构简单，使用故障率也低，因此被采用。

双登铅酸蓄电池主要由电池槽、电池盖、正负极板、稀硫酸电解液、隔板及附件构成。

一、工艺制造简介铅粉制造：将1#电解铅用设备铅粉机通过氧化筛选制成符合要求的铅粉。板栅铸造：将铅锑合金、铅钙合金或其他合金铅通常用重力铸造的方式铸造成符合要求的不同类型各种板栅。极板制造：用铅粉和稀硫酸及添加剂混合后涂抹于板栅表面再进行干燥固化即是生极板。极板化成：正、负极板在直流电的作用下与稀硫酸的通过氧化还原反应生产氧化铅，再通过清洗、干燥即是可用于电池装配所用正负极板。装配电池：将不同型号不同片数极板根据不同的需要组装成各种不同类型的蓄电池。备注：各单位因工艺条件不同可选择不同的流程。二、板栅铸造简介板栅是活性物质的载体，也是导电的集流体。普通开口蓄电池板栅一般用铅锑合金铸造，免维护蓄电池板栅一般用低锑合金或铅钙合金铸造，而密封阀控铅酸蓄电池板栅一般用铅钙合金铸造。步：根据电池类型确定合金铅型号放入铅炉内加热熔化，达到工艺要求后将铅液铸入金属模具内，冷却后出模经过修整码放。步：修整后的板栅经过

一定的时效后即可转入下道工序。板栅主要控制参数：板栅质量；板栅厚度；板栅完整程度；板栅几何尺寸等；三、铅粉制造简介台湾CSB铅粉制造有岛津法和巴顿法，其结果均是将1#电解铅加工成符合蓄电池生产工艺要求的铅粉。铅粉的主要成份是氧化铅和金属铅，铅粉的质量与所制造的质量有非常密切的关系。在我国多用岛津法生产铅粉，而在欧美多用巴顿法生产铅粉。

极板是蓄电池的核心部分，其质量直接影响着蓄电池各种性能指标。涂膏式极板生产过程简述如下：步：将化验合格的铅粉、稀硫酸、添加剂用设备和制成铅膏；步：将铅膏用涂片机或手工填涂到板栅上；第三步：将填涂后的极板进行固化、干燥，即得到生极板。生极板主要控制参数：铅膏配方；视密度；含酸量；投膏量；厚度；游离铅含量；水份含量等。装配工艺简介台湾CSB蓄电池装配对汽车蓄电池和密封阀控铅酸蓄电池有较大的区别，密封阀控铅酸蓄电池要求紧装配一般用AGM隔板，而汽车蓄电池一般用PE、PVC或橡胶隔板。装配过程简述如下：步：将化验合格的极板按工艺要求装入焊接工具内；步：铸焊或手工焊接的极群组放入清洁的电池槽；第三步：汽车蓄电池需经过穿壁焊和热封后即可，而密封阀控铅酸蓄电池若采用ABS电池槽需用粘合剂粘接。电池装配主要控制参数：汇流排焊接质量和材料；密封性能、正、负性等。五、化成工艺简介极板化成和蓄电池化成是蓄电池制造的两种不同方法，可根据具体情况选择。极板化成一般相对比较容易控制较高且环境污染需治理。蓄电池化成质量控制难度较大，一般对所生产的生极板质量要求较高，但相对低一些。密封阀控铅酸蓄电池化成简述如下：步：将化验合格的生极板按工艺要求装入电池槽密封；步：将一定浓度的稀硫酸按规定数量灌入电池；

实际容量相同的蓄电池或蓄电池组方可串联使用。

实际电压相同的蓄电池或蓄电池组方可并联使用。

蓄电池组连接和引出请用合适的导线。

连接和拆卸时务必切断电源，否则会有触电。

正负极不得接反或短路，否则会使蓄电池严重受损，甚至发生。

连接部件应锁紧，防止产生火花；若接触面被氧化，可用苏打水清洗。

连接时，连接工具应绝缘，电池上面禁止放连接片等金属物品，以防止短路。

新安装的蓄电池组在使用前应进行72小时浮充充电使蓄电池组内部电量均衡，方可进行测试或使用。

## 搬运、存储

蓄电池重且外壳脆，搬运时应轻拿轻放，严禁翻滚和摔蓄电池，同时注意不要使端子受外力。

蓄电池应储存或安装于干燥通风的地方，避免阳光直射，应远离热源及易产生火花的地方。

蓄电池存放前应为满荷电状态，不允许放电后存放。

蓄电池应在0 ~ 30 的环境下储存，存放的蓄电池应每三个月应进行一次补充电，存放时间

## 1、免维护

采用独特的气体再化合技术（GAS

RECOMBINATION)。不必定期补液维护，减少用户使用的后顾之忧。

## 2、安全可靠高：

采用自动开启、关闭的安全阀，防止外部气体被吸入蓄电池内部，蓄电池性能，同时可防止因充电等产生的气体而造成内压异常使蓄电池遭破。全密闭电池在正常浮充下不会有电解液及酸雾排出，对人无害。

## 3、使用寿命长：

在20℃环境下，系列小型密封电池浮充寿命可达3年，固定型密封电池浮充寿命可达6年，系列电池浮充寿命可达8年，系列电池浮充寿命可达10年，系列电池浮充寿命可达15年。

## 自放电率低：

采用优质的铅钙多元合金，降低了蓄电池的自放电率，在20℃的环境温度下，蓄电池在6个月内不必补充电能即可使用。