

## 品牌蓄电池GPL12-55 性能/参数

产品名称	品牌蓄电池GPL12-55 性能/参数
公司名称	山东北华电源科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:品牌蓄电 适用范围:ups/直流屏蓄电池 电池类型:阀控式密封铅酸蓄电池
公司地址	北京市平谷区滨河街道南小区甲4号303室-20227(集群注册)
联系电话	17812762067 17812762067

## 产品详情

品牌蓄电池GPL12-55 性能/参数

品牌蓄电池GPL12-55 性能/参数

品牌蓄电池规格 参数 性能介绍：

容量范围：80Ah—3000Ah；

电压等级：2V、6V、12V；

设计寿命长：2V系列电池设计浮充寿命达15年以上，6V、12V为10年；

自放电小：1%（每月）；

密封反应效率高：99%；

结构紧凑，比能量高；

工作温度范围宽：-15~45。

产品特征

容量范围(C10)：65Ah—200Ah；

电压等级：12V；

设计浮充寿命：在25 ±5 环境下，12年；

循环寿命：在标准使用条件下25%DOD循环2800次；

自放电率 2%/月；

充电接受能力高，节时节能；

工作温度范围宽：-20 ~ 55 ；

搁置寿命：充足电后，在25 环境下静置存放2年，电池剩余容量仍在50%以上，充电后，电池容量可以恢复到额定容量的；

抗深放电性能好：100%放电后仍可继续接在负载上，四周后再充电可恢复原容量。

### 结构特点

电解质：呈凝胶状态，电解液无分层、电池循环性能好；电解液密度低、减缓对板栅腐蚀，电池浮充寿命长；

气相二氧化硅：采用进口气相二氧化硅，分散性能好，性能稳定；

极板：放射状筋条设计、涂膏式活物质，大电流放电性能好；

隔板：胶体电池专用隔板，内阻小，孔率高，使用寿命长；

过量电解液设计：电解质载液量高，充满极板、隔板和壳体型腔，电池散热好，不易发生热失控现象；

胶体紧包覆极群：防止活性物质脱落；

专利胶体蓄电池安全阀，灵敏度高，使用安全可靠；

电池壳体：槽、盖加厚设计，采用抗冲击、耐震动的ABS材料，运输、使用中无漏液、鼓壳等危险，安全可靠

品牌蓄电池GPL系列阀控密封式铅酸蓄电池是专为通信系统23吋、19吋电源柜设计的前置端子阀控蓄电池，采用了高锡低钙合金、AGM阀控技术、高效的气体再化合原理。

太阳能光伏组件，也叫太阳能电池板，是太阳能发电系统中的核心部分，也是太阳能发电系统中重要的部分，其作用是将太阳能转化为电能，或送往蓄电池中存储起来，或推动负载工作。单体太阳电池不能直接做电源使用，作电源必须将若干单体电池串、并联连接和严密封装成组件。

### 太阳能光伏组件发电原理

对正负电荷，由于在PN结区域的正负电荷被分离，因而可以产生一个外电流场，电流从晶体硅片电池的底端经过负载流至电池的顶端。这就是“光生伏打效应”。将一个负载连接在太阳能电池的上下两表面间时，将有电流流过该负载，于是太阳能电池就产生了电流；太阳能电池吸收的光子越多，产生的电流也就越大。光子的能量由波长决定，低于基能能量的光子不能产生自由电子，一个高于基能能量的光子

将仅产生一个自由电子，多余的能量将使电池发热，伴随电能损失的影响将使太阳能电池的效率下降。

## 电池组件的制作流程

### 1. 电池测试

由于电池片制作条件的随机性，生产出来的电池性能不尽相同，所以为了有效的将性能一致或相近的电池组合在一起，所以应根据其性能参数进行分类；电池测试即通过测试电池的输出参数电流和电压，的大小对其进行分类。以提高电池的利用率，做出质量合格的电池组件。

### 2. 正面焊接

将汇流带焊接到电池正面负极，的主栅线上，汇流带为镀锡的铜带，我们使用的焊接机可以将焊带以多点形式点焊在主栅线上。焊接用的热源为一个红外灯利用红外线的热效应。焊带的长度约为电池边长的2倍。多出的焊带在背面焊接时与后面的电池片的背面电极相连。

### 3. 背面串接

背面焊接是将电池串接在一起形成一个组件串，采用的工艺是手动的，电池的定位主要靠一个膜具板，上面有放置电池片的凹槽，槽的大小和电池的大小相对应，槽的位置已经设计好，不同规格的组件使用不同的模板，操作者使用电烙铁和焊锡丝将“前面电池”的正面电极负极，焊接到“后面电池”的背面电极正极，上，这样依次串接在一起并在组件串的正负极焊接出引线。

### 4. 层压敷设

背面串接好且经过检验合格后，将组件串、玻璃和切割好的EVA、玻璃纤维、背板按照一定的层次敷设好，准备层压。玻璃事先涂一层试剂primer，以增加玻璃和EVA的粘接强度。敷设时保证电池串与玻璃等材料的相对位置，调整好电池间的距离，为层压打好基础。敷设层次：由下向上：钢化玻璃、EVA、电池片、EVA、玻璃纤维、背板。

### 5. 组件层压

将敷设好的电池放入层压机内，通过抽真空将组件内的空气抽出，然后加热使EVA熔化将电池、玻璃和背板粘接在一起；后冷却取出组件。层压工艺是组件生产的关键一步，层压温度层压时间根据EVA的性质决定。我们使品牌蓄电池GPL12-55性能/参数用快速固化EVA时，层压循环时间约为25分钟。固化温度为150 。