

三瑞蓄电池CP12650F/12V65AH详细尺寸

产品名称	三瑞蓄电池CP12650F/12V65AH详细尺寸
公司名称	德益仁合电源科技（北京）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:三瑞蓄电池 型号:CP12650F 产地:广东深圳
公司地址	北京市怀柔区桥梓镇兴桥大街1号南楼203室（注册地址）
联系电话	18610093537 18610093537

产品详情

1. 不能长期存放不使用，这样电池会失去活性，***终导致失效。2. 电池合适的环境温度是二十度左右，高于四十度寿命会缩短，低于零度则有效容量下降。3. 深度放电以后要及时回充，经常深度放电不利于电池寿命。4. 过放电（放电至低于电池额定下限电压）对电池伤害很大。5. 充电器的可靠性及合适的充电能力对寿命至关重要

三瑞蓄电池CP12170-X

不同型号(特别是不同体积)的三瑞蓄电池,他的容量越高,提供使用的时间越长.抛开体积和重量的因素,当然容量越高越好.

但是同样的三瑞蓄电池型号,标称容量(比如600mAh)也相同,实际测的初始容量不同:比如一个为660mAh,另一个是605mAh,那么660mAh的就比605mAh的好吗.

实际情况可能是容量高的是因为电极材料中多了增加初始容量的东西,而减少了电极稳定用的东西,其结果就是循环使用几十次以后,容量高的电池迅速容量衰竭,而容量低的电池却依然坚挺.许多国内电芯厂家往往以这个方式来获得高容量的电池.而用户使用半年以后待机时间却是差得一塌糊涂.

网络机房用的那些三瑞蓄电池(就是免维护蓄电池),一般是7-200mAh,却也有标超高容量的(1600mAh),道理也是一样.

提高容量的代价就是牺牲循环寿命,三瑞蓄电池厂家不在电池材料下足了工夫,才

有现在真正"三瑞蓄电池容量的。

在使用中我们无法阻止硫化现象的发生，但是我们有办法减小硫化的产生。产生硫化现象的原因：大电流放电、深度放电、不及时充电、频繁充电、充电时间过短以及充电器本身的因素等。要减小电动车电池电池的硫化，延长电池的使用寿命，首先就要改善UPS电源的工作环境。减小蓄电池负载，去掉不必要的装饰件，适当使用，长时间不使用UPS电源时要做补充充电，每次放电后都能及时充电，做好欠压保护，严防电池过放电，对于标称12V的欠压保护应该设在11.5V ~ 13V，对于标称12V的欠压保护应该选 $32.5V \pm 0.5V$ ，这样的电压对续行能力仅仅减少不到2公里，但是可以有效延长三瑞电池的使用寿命。

每三个月定期到专业维修点检修三瑞蓄电池，及时补水。这些方法简单易行，经济成本很低，但要严格遵守却有一定难度。所以，可以使用专门的设备进行除硫维护，这些方法有：

1.使用台式快速除硫设备

台式快速除硫设备的工作原理是高电压大电流脉冲充电，通过负阻击穿消除硫化。这种方法速度快，见效快，可以获得暂时的消除硫化的效果，但是，高电压大电流能击除硫也能除活性物质，在消除硫化中带来严重失水和正极板软化的问题，对三瑞蓄电池产生致命的损伤，经过这类设备除硫两次后的电池基本都会报废。

另外，目前的专业维修点进行一次除硫收费基本在60~80元之间，多能延长电池寿命半年，并没有为用户来显著的经济利益。目前，市场上的专业电池维护店主都已经明白了这种方法的危害。于是，又出现了脉冲放电除硫的设备，其实，根本原理并没有变，只是从恒高压恒大电流变成了瞬时峰值高压，还是会损伤极板活性物质，用过这类产品的朋友应该很清楚这点。

2.选择可除硫充电器

目前可除硫充电器有三种工作原理。

一种是类同于台式快速除硫设备的工作原理，采用高电压大电流脉冲充电，通过负阻击穿除硫，上面已经说明了这种方法对三瑞蓄电池寿命会构成致命伤害，已被市场否定。

第二种是采用快速的脉冲前沿的充放电脉冲，利用瞬间峰值，在充电过程中干扰电池的硫化。

另一种是周期性的采用10% ~ 20%的过充电的方法，还原电池的硫酸铅结晶。这两种充电器都可以在充电时除硫，但会造成欠充或过充，也忽略了电池放电过程才是主要的硫化过程这一事实，所以，效果并不理想，大部分用户在具备电动车配备的充电器后会放弃这种重复投资的除硫方式。