

## \*\*奥特多电池价格及参数奥特多12V120AH详情

产品名称	**奥特多电池价格及参数奥特多12V120AH详情
公司名称	江苏北禾电源设备有限公司
价格	550.00/件
规格参数	品牌:奥特多 型号:12V120AH 质保:三年
公司地址	南京市栖霞区八卦洲街道鹞岛路270号八卦洲创业园A栋办公楼1-2391（注册地址）
联系电话	13057554313 13057554313

## 产品详情

Trinidad and Tobago battery sales service hotline service hotline: (multi line) 24 hours service phone online customer service for more detailed information please visit the company's website products

Ott battery characteristics:

0 and 2

Environment and safety

The lead-acid battery used in natural ventilation, environmental temperature in the 25 best place to work - 10 DEG C.

The use of lead-acid batteries will be very safe in these conditions: electrical connection is good, no serious overcharge, not directly heat radiation, keep the natural ventilation.

Installation notes

The battery should leave the heat and spark. The safe distance should be greater than 0.5m.

The battery should avoid direct sunlight, can not be placed on a large number of radioactive, infrared radiation, ultraviolet radiation, organic solvent gas and corrosive gas environment.

3 installation ground should have sufficient bearing capacity.

Because of the high voltage battery components, there is the risk of electric shock, therefore in handling when the conductive connection should use insulated tools, installation or handling battery should wear protective glasses, gloves and aprons insulation. In the process of installation and transportation, the battery can only be used non - metal

sling, can not use wire rope, etc.. 5 dirty connections or do not close the connection can cause the battery ignition, or even damage the battery pack, so the installation should be carefully checked and clear the dirt on the connection bar, tighten the connection bar.

The battery can not interconnect different capacity, different performance, installation of terminal connector and conducting battery system, should carefully check the total voltage of battery system and the positive and negative, in order to ensure the correct installation.

产品特征?容量范围(C10):5.\*h—200Ah?电压等级:12V;?设计浮充寿命:在25 ±5 环境下,12V系列为15年;?循环寿命:在标准使用条件下,A400-12V系列25%DOD循环2950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:放电后仍可继续接在负载上,四周后再充电可恢复原容量。

公司拥有现代化高标准的花园式厂房。引进日本、香港先进技术及进口全自动蓄电池生产线,目前拥有员工360余人,高职称管理人员30多名,技术人员20多名。公司拥有雄厚的生产力量和技术开发力量。技术上采用日本工业标准组织生产;质量管理上,按照ISO9001建立质量管理体系。优质的原材料,先进的极板工艺及具有国际先进水平全自动生产装配线,实行生产管理封闭式、办公管理电脑程序化、品质管理表格化,从而为公司的产品质量奠定了坚实的基础。

主要用途 电力系统 防盗系统 医疗设备 船舶系统 电话和电讯设备 各种试验机械 无线电收发机 银行系统不间断电源 铁路机车、铁路通信 应急照明系统、小型灯具 大型UPS和计算机设备用电源 消防系统和安全防卫系统不间断电源 电子仪器及其他设备电源

奥特多蓄电池主要用途:

电力系统 防盗系统 医疗设备 船舶系统

电话和电讯设备 各种试验机械 无线电收发机

银行系统不间断电源 铁路机车、铁路通讯

应急照明系统、小型灯具 大型UPS和计算机备用电源

消防系统和安全防卫系统不间断电源 电子仪器及其他备用电源

一.产品主要特性:

高性能与长寿命

符合IEC 896-2技术要求

符合BS 6290条款第4部分UL 94-V0要求

依据IATA,DGR第A67条款对航空、铁路和公路运输方式无须作出限制

EUROBAT等级:长寿命电池

奥特多蓄电池容量大、比能量高:采用特殊工艺制作、其容量大于,比能量达36-40Wh/Kg;

自放电率低:采用新型合金,网状板栅结构、超纯电解液,自放电率小,失水极少;

循环寿命长:应用高性能配方,具有长寿命特点,25 正常使用情况下可达360次以上。按规定维护使用,循环次数可达650次以上;

安全可靠:采用独特设计,流线型阀面的注液阀,使用时间耐久,安全性能优越;

全密封防泄漏结构:可使电池在任意方向使用(倒置除外)。既具有全密封阀控式的优点,又具有可维护结构的特点;

\*化的设计:采用插式或扣式盖板,使蓄电池维护更加方便,定期维护可延长使用寿命50-或更长;

使用形式多样:该电池既可浮充,又可循环使用;一、功能特点容量大、比能量高:采用特殊工艺制作、其容量大于,比能量达36-40Wh/Kg;自放电率低:采用新型合金,网状板栅结构、超纯电解液,自放电率小,失水极少;循环寿命长:应用高性能配方,具有长寿命特点,25 正常使用情况下可达360次以上。按规定维护使用,循环次数可达650次以上;安全可靠:采用独特设计,流线型阀面的注液阀,使用时间耐久,安全性能优越;全密封防泄漏结构:可使电池在任意方向使用(倒置除外)。既具有全密封阀控式的优点,又具有可维护结构的特点;\*化的设计:采用插式或扣式盖板,使蓄电池维护更加方便,定期维护可延长使用寿命50-或更长;使用形式多样:该电池既可浮充,又可循环使用;二、使用方法及注意事项1、蓄电池在确认无破裂、异味、漏液后即可进行装箱。2、在确定电池极性与车辆正、负线后,关闭电源,拔下钥匙切勿接反。3、蓄电池安装应牢固,以免因车辆振动,导致蓄电池操作,漏液伤人及车辆。三、充电方法及注意事项1、充电时应使用专用配套充电器对蓄电池组进行充电。2、充电电源处于开路状态下,连接蓄电池箱,插好充电插头。3、用专用配套充电器进行充电,一般充电时间为8-12小时(冬季为10-16小时)。4、充电时切勿将电池的极性与充电器接反,插头接触务必良好。否则会影响充电效果或导致电池及充电器的损坏。四、充电过程中的维护及注意事项1、蓄电池使用时,应将端子上涂以凡士林或黄油。2、使用过程中切勿将电池封盖打开,以免影响电池使用寿命。3、电动助力车在启动、上坡或逆风行驶时应辅以人力驱动,防止电池供电电流陡然增大,影响电池寿命。4、加速时应避免直接加速至快档,在路况允许条件下,尽可能以\*速行驶,这样可以延长电池寿命。5、尽量减少频繁刹车、启动,这样也可以延长电池寿命。6、电动助力车在每一次使用后,必须对电池及

时充电,电池每次使用放电深度不宜过深,否则电池的寿命将缩短。7、蓄电池长期不使用时,应充足电后存放,并每隔三个月进行一次全放全充维护。 电力系统 防盗系统 医疗设备 船舶系统 电话和电讯设备 各种试验机械 无线电收发机 银行系统不间断电源 铁路机车、铁路通讯 应急照明系统、小型灯具 大型UPS和计算机备用电源 消防系统和安全防卫系统不间断电源 电子仪器及其他备用电源  
安装使用与维护: 奥特多蓄电池的联接:实际容量相同的电池或电池组方可串联使用;实际电压相同的电池或电池组方可并联使用;联结部位要紧密,防止火花产生,接触不良,用苏打水清洗接触面。正负极不得接反或短路。 奥特多蓄电池充电:浮充(限制电压,控制电流)使用:充电电压2.26-2.30V/2V单体,\*电流不得大于标称容量的25%;25OC时,电池浮充电流整到小于2mA/AH;循环使用(充饱即停,放完电即充):充电电压2.35-2.45V/2V单体,\*电流不大于标称容量的25%;注意:电池不可在密闭或高温环境中使用,远离火源!注:当环境温度低于20OC或高于30OC时,需对电池充电电压进行调整,标准为3mV/2V单体.OC。 奥特多蓄电池保存:电池适合存放于低温、干燥、通风、洁净的环境中,充饱电存放,且每3-6个月补充充电一次。

公司销售方向

【华北】北京市天津市河北省山西省内蒙古自治区

【东北】辽宁省吉林省黑龙江省

【华东】上海市江苏省浙江省安徽省福建省江西省山东省

【中南】河南省湖北省湖南省广东省广西壮族自治区海南省

【西南】重庆市四川省贵州省云南省西藏自治区

【西北】陕西省甘肃省青海省宁夏回族自治区新疆维吾尔自

公司承诺:公司所有产品一年包换,三年保修,无论你订购的数量多还是少公司都会派工程师上门安装设计,(工程师一切费用都由公司承担)

我们的宗旨:追求\*,客户至上,服务为先

我们的管理理念:人性化、制度化、科学化、国际化

我们的经营理念:以先进技术服务于客户——创造价值、创造双赢

我们的服务理念:一切以客户的成长  
为根本

我们的作风:激情、团结、诚信、共  
赢、奉献、负责任

我们的市场观:把客户的建议和意见  
当作学习和研究的课题

“拿来主义”通常是我国动力电池企业发展初期的一个不错选择,通过引进国外生产设备,包括有经验的技术人才、专家等优势资源,企业能够快速站上锂电新能源产业的风口。也因此,有一大批不差钱的企业纷纷涌入动力电池领域“淘金”。

但现实情况是,花费数亿元资金引进的智能设备往往“水土不服”,磨合期被迫延长,甚至成了摆设。创明新能源在调研中认为,动力电池产业智能制造走不得“捷径”,自主研发创新是必不可少的。此外,设备是为产品服务的,企业必须真正懂得动力电池生产工艺,并投入相应的精力进行制造能力的沉淀。卓能新能源也表示,目前动力电池设备的更新换代非常快,基本上三年时间很多设备都要被淘汰掉,很容易造成资本的浪费。因此,智能制造必须加入企业自身的创新基因,并能帮助企业持续提供高性价比产品。

市场导向明显 智能制造应纳入产业链布局

对于动力电池企业大量购置先进设备但产线却跑不起来的原因,天劲股份和亿纬锂能一致向调研组反应,目前国内整体市场需求还没有被释放出来也是问题所在。一方面,新能源汽车市场整体回暖,但动力电池需求并没有那么多。来自兴业证券的分析报告显示,中国2016年动力电池需求量约28GWh,预计到2020年动力电池需求量也仅约为90GWh;另一方面,生产工艺相对复杂的乘用车市场增量加快,以及客车安全性的提升等现实情况都对整线的智能化、自动化、信息化提出了新的要求,这就倒逼动力电池企业要能够灵活地适时做出调整。

天劲股份进一步解释,面对新能源汽车市场发展现状,动力电池企业首先要在设备上做到行业\*,因为这是基础条件。进一步的发展思路就是能够将动力电池企业的智能制造纳入整车的考量体系里面,因为这不仅关系到电芯的一致性、质量,对于整个电芯制造线和PACK制造线也有着紧密的关系。而这也是产业链协同发展的大势所趋。

“百家争鸣”智能制造 数据分析不能丢

动力电池产业发展正处于“百家争鸣”的状态,但终一定会落到性价比的较量上:在产品基本性能保证的前提下,能够做到性价比\*。这反映在动力电池设备上,就要求企业的智能制造技术更加多元、更加高效。也因此,各家企业的技术路线也不尽相同:卓能新能源较多的关注节能与自动化,兼顾成本和效率;比克动力更多考虑了产品的全生命周期,做到供销等五个维度的软硬件结合;沃特玛则致力于打造智慧工厂,通过沃特玛创新联盟的协作创新增强智能制造后劲.....

作为国内能够实现整线交付的动力电池设备企业,赢合科技在智能制造方面有较强的技术优势,并在这次智能化之旅中为不少动力电池企业提供了很好的建议:现在很多企业的智能设备多只能做到数据追溯,而没有数据管理分析,更谈不上数据挖掘。所以动力电池企业一定要把数据分析做起来,否则出了问题企业无法快速解决,同时也不利于企业长远竞争力的保持。

我们认为,先进的智能制造设备不是生产力,而仅仅是实现产业高端发展的敲门砖。摆脱目前动力电池产能

“野蛮生长”的现状,需要各个企业“百家争鸣”,走出适合企业自身发展的技术路线,提升企业的智能制造水平,并最终带动整个动力电池产业链的健康有序发展。总之,动力电池企业要回归到提升产品质量的初心,打造企业的核心竞争力。另外,行业协会的规范引导作用不容忽视。