

????????????????????????????????????

CTM蓄电池CT38-12/12V蓄电池规格

2015年中国锂电池总产量47.13Gwh，其中，动力电池产量16.9Gwh，占比36.07%；消费锂电池产量23.69Gwh，占比50.26%；储能锂电池产量1.73Gwh，占比3.67%。2020年动力电池的需求量达到125Gwh，报废量将达32.2Gwh，约50万吨；机构测算，到2023年，报废量将达到101Gwh，约116万吨。规模庞大的动力锂电市场伴生的将是锂电池回收和下游梯次利用的行业机遇，发展锂电池回收和梯次利用在避免资源浪费和环境污染的同时也将产生可观的经济效益和投资机会。

组成锂离子电池的正极、负极、隔膜、电解质等材料中含有大量的有价金属。不同动力锂电池正极材料中所含的有价金属成分不同，其中潜在价值高的金属包括钴、锂、镍等。例如，三元电池中锂的平均含量为1.9%、镍12.1%、钴2.3%；此外，铜部分、铝部分等占比也达到了13.3%和12.7%，如果能得到合理回收利用，将成为创造收入和降低成本的一个主要来源。钴是一种银灰色有光泽的金属，有延展性和铁磁性。因具有很好的耐高温、耐腐蚀、磁性性能，钴被广泛用于航空航天、机械制造、电气电子、化学、陶瓷等工业领域，是制造高温合金、硬质合金、陶瓷颜料、催化剂、电池的重要原料之一。

如今政府正在加速全社会的新能源化进程，海南省甚至颁布了政策，从2030年起将不再销售燃油汽车，世界上大的汽车厂商大众也计划将于2026年推出后一代燃油车平台，或许在不久的将来，奔驰S级、宾利欧陆GT这类豪华车也将变为电动汽车。也正是如此，动力电池回收处理行业成为一个崭新的朝阳产业。目前电池回收也存在极大的市场空间，而现阶段废旧电池的主要回收途径包括拆解回收和梯级利用两大类。与此同时，凭借着国内的完全自主知识产权和先进技术，巴特瑞科技拿下了京津冀地区动力电池回收利用示范项目，将对5万吨的动力电池进行拆解，预计到2020年底，1万吨的生产线就将投入使用，其先进的技术不仅能够有效的降低成本，也为新能源汽车行业电池回收这后的关键一环打通了道路。由此足可以看出，中国自主企业不仅在电池的研发制造上位居列，在废旧电池的处理上也达到了世界先进水平。

再生利用是指对废旧动力蓄电池进行拆解、破碎、冶炼等处理，以回收其中有价元素为目的的资源化利用过程。目前，我国在动力蓄电池再生利用领域已有一定的产业基础，以工信部公布的《新能源汽车废旧动力蓄电池综合利用行业规范条件》批5家企业（衢州华友钴新材料有限公司、赣州市豪鹏科技有限公司、荆门市格林美新材料有限公司、湖南邦普循环科技有限公司、广州光华科技股份有限公司）为代表，普遍采用湿法回收工艺为主，技术成熟、元素回收率高，且能满足有关安全环保要求。从不同的电池类型看，磷酸铁锂电池中所含有价金属主要为锂，当前退役规模较小的情况下，回收其中的材料较难实现盈利。三元电池中含有钴、镍等稀贵金属，可与回收到的3C消费类锂电池一同处理，相比处理磷酸铁锂电池有较高的产品丰富性和盈利空间。

动力电池回收利用的商业模式仍需不断完善，整体回收体系仍需构建。动力电池回收市场较为规范的参与者包括动力电池（或材料）生产商、第三方回收企业、行业联盟等。国内主要参与电池回收的正规厂商多为第三方回收企业，且同车企合作开拓回收渠道。通过与汽车厂商合作，电池能够迅速返回回收工厂，预计未来产业链上下游战略联盟与合作将更加深入。