

汤浅NP7-12阀控密闭式铅酸蓄电池12V7AH工厂通用小电池

产品名称	汤浅NP7-12阀控密闭式铅酸蓄电池12V7AH工厂通用小电池
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:YUASA/汤浅 型号:NP7-12 产地:广东
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

产品特点极低的电解液比重，延长寿命。严格的选材及先进的制造工艺，使自放电极小。极低的浮充电流，保证寿命。密封反应效率高。

- 1、维护简单
充电时电池内部产生的气体基本被吸收还原成电解液，基本没有电解液减少。
- 2、持液性高
电解液被吸收于特殊的隔板中，保持不流动状态，所以即使倒下也可使用。（倒下超过90度以上不能使用）
- 3、安全性能优越
由于过充电操作失误引起过多的气体时可以放出，防止电池的破裂。
- 4、自放电极小
用特殊铅钙合金生产板栅，把自放电控制在小。
- 5、寿命长（设计寿命3~5年）经济性好
电池板栅采用耐腐蚀性好的特种铅钙合金，同时采用特殊隔板能保住电解液，再同时用强力压紧正板活性物质，防止脱落，所以是一种寿命长、经济的电池。
- 6、内阻小
由于内阻小，大电流放电特性好。应用领域它主要作用是作为单台计算机、计算机网络系统或其它电力电子设备提供不间断的电力供应。当市电输入正常时，UPS电源将市电稳压后提供负载使用，此时的UPS不间断电源就相当于是一台交流市电稳压器，同时它还向机内电池进行充电。当市电中断时，UPS就会立即将机内电池的电能，通过逆变转换的方法向负载继续供应220V交流电，使负载维持正常工作并保护负载软、

[产品详情](#)

[公司简介](#)

[公司评价](#)

[手机查看](#)

型号：12V7AH

品牌：汤浅蓄电池12V7AH

测量精度：1

加工定制：否

重量：1

测量范围：1

外形尺寸：1

汤浅蓄电池12V7AH 规格尺寸

汤浅铅酸蓄电池极板硫化的检修方法

汤浅铅蓄电池如果使用维护不当,一定时间后极板上会产生一种白色的粗晶粒硫酸铅。由于其在正常充电时不能转化为二氧化铅或海绵状铅,不仅减少了极板的有效反应物质,而且还堵塞极板的孔隙,使蓄电池实际容量下降,严重时还会使蓄电池报废,造成环境污染。实践证明,90%以上的蓄电池过早报废,都是由极板硫化所引起的。

1.引起极板硫化的原因

- (1)蓄电池经常在电量不足的情况下使用,特别是在当电压下降到1.7v以下时,仍以较大的电流放电;
- (2)使用过的蓄电池长期不用而又维护不当,没有定期进行充电;
- (3)电解液密度经常过大;
- (4)电解液液面高度太低,使极板上部露出空气中,活性物质被氧化而生成粗晶粒的硫酸铅;
- (5)配制电解液用的浓硫酸或蒸馏水不纯净,内部短路,自放电或外部漏电;
- (6)在电解液温度高于45 的情况下,仍继续使用蓄电池。

2.蓄电池极板硫化的现象

- (1)极板上有白色的霜状物,有时打开加液孔的小盖即可看见;
- (2)蓄电池实际容量。用高率放电计检查时,单格电压;
- (3)蓄电池实际容量。用高率放电计检查时,单格电压。
- (3)充电时单格电压迅速上升到2.8v左右,电解液密度上升不明显,充电时间很短,电解液就产生大量气泡;
- (4)从蓄电池中取出的正极板呈浅棕色或橙黄色(正常颜色应是深棕色),负极板呈浅灰色或呈泛白的灰色(正常的颜色应是深灰色),且极板发硬变脆;
- (5)蓄电池的硫化多发生在负极板上。

3. 蓄电池极板硫化的判断方法

(1) 就车启动法。车辆启动时、若启动机转动困难,开灯时灯光变红并迅速熄灭,则蓄电池过渡放电或严重硫化。

(2) 蓄电池充电法。开始给蓄电池充电时,若电压升高很快,单格电压高于2.8V并产生大量气泡,测量电解液密度无变化,而液体温度上升很快,蓄电池外壳发烫,则为蓄电池极板硫化。

(3) 用高率放电计则量法。用高率放电计检验蓄电池,整个蓄电池无电而单格电池有压但电压很低,或某些单格电池无电,则蓄电池内部变形或硫化严重。

(4) 极板的硬度与响度。拆开蓄电池,取出极板,一是极板更而脆,敲出时声音响亮;二是极板表面气泡很多,表面活性物质成糊状,用指甲划不出痕迹,但有碎粒脱落,则极板硫化。

(5) 观察电解液液面。揭开蓄电池的加液口盖,仔细观察电解液液面高度,如果液面低于防护板10-15mm,则电解液高度不足,露在空气中的极板部分上的活性物质易被氧化,析出粗粒晶体霜状硫化铅而硫化。

(6) 测量电解液密度法。铅蓄电池电解液的密度一般在 1.15g/mL 之间,其小允许值为 1.158g/mL 左右,当测得电解液的密度远小于 1.158g/mL 时,则蓄电池的极板已经严重硫化。

(7) 观察极板颜色法。取出蓄电池的正负极板,观察其颜色,如果正极板呈现浅棕色或橙黄色(正常颜色应是棕黄色),负极板呈浅灰色或泛白(正常颜色应为灰色),极板上的活性物质呈脱落状或部分脱落,则极板硫化。

4. 蓄电池极板硫化的修复方法

将蓄电池中的高浓度酸倒法,换成蒸馏水,以减少溶液中的硫酸根离子浓度,加快硫酸铅的溶解,极板的硫化。修复步骤为:

(1) 拆开蓄电池,将极板按硫化程度进分类(对于硫化程度较轻的,可不用拆开,直接按此法进行)。

极板的硫化程度,主要根据极板的硬度和响度来判断。若极板硬而脆,表示极板硫化严重,此时敲击声音响亮,且用指甲也不易划出刻痕来。

尚可使用的极板表面布纹应清晰可见,活性物质未成糊状或未疏松成沙粒,穿孔或气泡很少。如果手指碰触极板即有碎粒脱落,表面布纹模糊不清,活性质呈糊状,或气泡很多,则说明极板硫化严重,这样的极板不能修复。

极板分类后,将硫化程度相同的极板装配成一组,使同一蓄电池每个单格内的极板硫化程度基本相同。

(2) 把选好的极板放在热水中刷洗干净并晾干。把硫化程度相同的极板焊到一起装入清洗干净的蓄电池壳内,上盖板不封胶,以便随时检查去硫情况。

(3) 向蓄电池壳内加入蒸馏水,使之高出极板10-15mm,放置4-6小时后即可进行电解去硫。

以该蓄电池额定容量的1-20电流充电,使壳内电解液密度达 1.15g/mL ,然后降低电流,以该蓄电池额定容量的1-30电流充电,直到去硫完毕(一般连续电解40小时左右,即可全部去硫)。

在电解过程中,应每隔3-4小时检查一次电解液密度和电压。若在电解进行35小时后,经多次检查电解

液的密度都不再增加,单格电压能保持在2-2.5v,且冒泡激烈,即应将极板取出检查,看是否已全部去硫。如果极板表面的硫化物已全部去掉,则极板全部变软。若极板四个角仍仍发硬,则须再次电解去硫,并重新换加蒸馏水,通入电流为次电解去硫的2/3,再充电10-15小时。 路盛蓄电池 法国路盛蓄电池

(4)极板去硫后,倒出电解液,冲洗干净,装入蓄电池内,装上盖板,封好胶。把正常的电解液加入蓄电池内放置3-5小时后,即可按正常规范充电。

汤浅蓄电池需经常检查的内容如下:

1. 端电压;
2. 连接处有无松动、发热、腐蚀现象(应及时清理,做好防锈措施);
3. 电池壳体有无渗漏和变形;
4. 极柱、安全阀周围是否有酸雾逸出(结霜现象)。

二、双登电池初次使用

密封电池在使用前不需进行初充电,但应进行补充充电。补充充电应采用限流恒压充电方法,充电电压应按说明书规定进行,一般情况下(电池存放不超过半年,环境温度25 时)补充充电的电压和充电时间如下:

单体电池电压(V)充电时间(H)

2.23 2~3天