

韩国SOLITE蓄电池CMF60038 CMF100 115E41R 12V100AH马达启动电池

产品名称	韩国SOLITE蓄电池CMF60038 CMF100 115E41R 12V100AH马达启动电池
公司名称	北京狮克电源科技有限公司
价格	1380.00/件
规格参数	品牌:韩国SOLITE蓄电池 型号:CMF60038 容量:12V100AH
公司地址	北京市昌平区顺沙路88号
联系电话	010-56018769 18612657778

产品详情

韩国SOLITE蓄电池CMF60038 CMF100 115E41R 12V100AH马达启动电池

蓄电池共同的结构和密封技术，有效地确保了电池的防漏效果，然后确保了电池可以在各种状态下作业，而不影响其容量和寿数。

免保护效果

蓄电池，无须查看电解液的比重，或在浮充运用寿数期内对其加液，事实上，此类免保护电池并无后备供应品。

深放电的康复效果

蓄电池在深放电的状态下亦可康复其容量。

作业温度

在周围温度改变规模较大的情况下，蓄电池仍可能正常作业

自放电寿数

功能系列蓄电池，在正常室温下，每月的自放电率为3%。

浮充运用寿数

功能系列电池，在浮充运用状态下，运用寿数可达3-5年。

循环运用寿数

在惯例深度的放电状态下，中达电通蓄电池重复充电次数可达500次以上。

质板栅

质的铅—钙—锡合金板栅。无论是浮充运用或循环运用，乃至是在屡次的过放电状态下，都具有很强功能和很长的寿数。

低压阀控体系

一切的蓄电池都装有安全排气阀，当气压到达0.98~196.1 kpa大气压时，将主动排气，因而，在蓄电池内部将不会有过多的气体积压。

气体的发生

蓄电池并入了内规划，操控了气体的发生，并能引导在浮充运用时所发生的99%的气体的再结合。

电解液悬浮体系

蓄电池内的电解液，运用多孔率的玻璃纤维材料与极板相结合的电解液悬浮体系，彻底吸收和容纳了电解液，无任何硅胶类或污染类产品被用于悬浮体系中。

电特性：

浮充——选用的充电电压有赖于充电的环境温度在15oc—24oc条件下主张用2.27-2.30v电压，主张电池安装运用场所的温度是可操控的，尽管如此浮充电压的设定可增大或减小以习惯因温度改变带来的影响，请参照下列对应值（根据+/-3mv每度核算）进行调整。

修复指南

观察询问

- 1、询问电池使用年限，是否长期搁置（长期搁置电池易发生严重硫化，可先采用小电流除硫）还是在用电池。有没有修复过，是否存在严重自放电的情况（若自放电严重，则需换电解液）。
- 2、观察外观是否完好，是否有漏液，极柱是否损坏（这类电池可修，可不修）。电池内电解液是否干涸或已很少（可先补充1.28g/cm³比重的稀硫酸至上下水平线之间）。
- 3、观察电池内部极板是否存在严重变形（发生这类情况电池可报废）。

4、用比重吸取每个格内电解液，反复几次，观察电解液是否混浊（有些电解液较清的，要问清楚是否是客户自己补充过水或补充液）。

初步检测

1、用比重计检测单格之间比重是否均衡。检测单格落后情况，一般单格落后严重的电池修复率比较低。

2、将电池接在频活化仪上（红色夹子接电池正极，黑色夹子接电池负极），打开活化电源开关，观察电压表指针变化：显示电池电压：调节电流旋钮（若电池电压低于6V，仪器会自动保护，此时可按下复位按键，再调节电流旋钮），观察电流表与电压表的变化。若电流不变化，电压升至很40V左右，这类电池一般为严重硫化，可先采取小电流慢慢除硫修复。若电流可调至很大，可采用大电流对电池充电约三、四分钟，观察注液孔是否有烟雾冒出，若有则此电池可能汇流条已损坏，可考虑报废。

显示活化仪输出电压（活化仪输出电压为48V左右），经过几分钟后电压没有下降情况的（排除活化线上的保险丝问题）可判断此电池断路。若电压缓慢下降，则此电池基本属于严重硫化。

综合上述因素，判断是否接收电池，接收后做客户登记，清洗电池外部。

修复步骤

1、用频活化仪采用0.1C的电流对电池进行充电（C表示电池容量，例如容量为50Ah的电池，则充电电流为： $0.1 \times 50 = 5A$ ）。当电池电压充至14.7V时，此时用比重计检测单格酸比重，并记录下来。然后将电流调至0.05C进行脉冲除硫修复。10小时左右对电池的单格进行酸比重检测，若酸比重无变化，则可排除电池硫化故障。若酸比重上升但没达到要求（正常酸比重值为 $1.28g/cm^3$ ）则继续除硫修复，若长时间除硫后酸比重不变化且达不到要求，则需重新调配酸比重。若酸比重达到要求可停止脉冲除硫修复。

若电池通过除硫修复就修好的，且自放电不严重，则可以认为修复结束。

2、电池经过上述操作后，若出现电解液严重混浊或是自放电严重（活性物质脱落沉积于底部造成的正负极搭接），排除内部硬短路后。那么需要更换电解液来解决故障。

首先采用C10（C表示电池容量，例如容量为50Ah的电池，则放电电流为： $50 \div 10 = 5A$ ）的放电电流将电池放电到0V，将电解液倒掉（可倒入装有石灰的塑料容器里，避免腐蚀及污染环境）。如果倒出的电解液中有颗粒状的褐色物质，则正极版活性物质脱落的很严重，这样的电池可直接报废。电解液倒出后，用开水清洗电池内部，直至倒出的水不在混浊，后再用蒸馏水清洗一次。

有些电池装配的空间较紧，杂质沉淀在底部后从注液孔无法倒出，这时就需要在电池底部打孔。每一个格都是独立的，所以需要打六个孔（打孔时可先将内部电解液倒出一部分后，将杂质留于一角后进行）清洗完毕后挫出麻面，再用AB胶或其它耐酸的胶进行密封。24小时后再注入电解液。

3、清洗完毕后，注入 1.34g/cm^3 比重的电解液，然后用频活化仪采用 0.1C 电流对电池进行充电至 14.7V 。然后调小电流至 0.05C 再充电10小时左右即可。充满电后测量每格酸比重是否符合要求，不符合的进行调配。

4、静止后测量电池容量，合乎标准后，即可交客户使用。若还是存在自放电现象则可作为报废电池处理。