

30MW太阳能光伏组件生产线设备小组件生产工艺技术

产品名称	30MW太阳能光伏组件生产线设备小组件生产工艺技术
公司名称	武汉万合擎天新能源有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:元武 自动化程度:半自动 是否出口:是
公司地址	武汉东湖新技术开发区关东街道大学园路博瀚科技光电子创业基地14A号楼3层06号房-3（注册地址）
联系电话	13437126937

产品详情

30MW光伏组件生产线工艺流程介绍：1、电池测试：由于电池片制作条件的随机性，生产出来的电池性能不尽相同，所以为了将性能一致或相近的电池组合在一起，所以应根据其性能参数进行分类；电池测试即通过测试电池的输出参数（电流和电压）的大小对其进行分类。以提高电池的利用率，做出质量合格的电池组件。2、划片：可采用激光划片机对电池片进行1/2片1/3片或1/4片划切。3、串焊：可采用扁丝焊带串焊机对电池片进行串焊。4、层压敷设：背面串接好且经过检验合格后，将组件串、玻璃和切割好的EVA、玻璃纤维、背板按照一定的层次敷设好，准备层压。玻璃事先涂一层试剂（primer）以增加玻璃和EVA的粘接强度。5、组件层压：将敷设好的电池放入层压机内，通过抽真空将组件内的空气抽出，然后加热使EVA融化将电池、玻璃和背板粘接在一起；最后冷却取出组件。层压工艺是组件生产的关键一步，层压温度层压时间根据EVA的性质决定。我们使用快速固化EVA时，层压循环时间约为25分钟

。固化温度为150 。6、修边：层压时EVA熔化后由于压力而向外延伸固化形成毛边，所以层压完毕应将其切除。7、装框：类似与给玻璃装一个镜框；给玻璃组件装铝框，增加组件的强度，进一步的密封电池组件，延长电池的使用寿命。边框和玻璃组件的缝隙用硅树脂填充。各边框间用角键连接。8、焊接接线盒：在组件背面引线处焊接一个盒子，以利于电池与其他设备或电池间的连接。9、高压测试：高压测试是指在组件边框和电极引线间施加一定的电压，测试组件的耐压性和绝缘强度，以组件在恶劣的自然条件（雷击等）下不被损坏。10、组件测试：测试的目的是对电池的输出功率进行标定，测试其输出特性，确定组件的质量等级。