

SaiL风帆蓄电池GFM-1200 2V1200AH直流屏UPS不间断电源专用

产品名称	SaiL风帆蓄电池GFM-1200 2V1200AH直流屏UPS不间断电源专用
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:风帆蓄电池 型号:GFM-1200 产地:河北
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

是否进口否	产地河北
品牌SaiL风帆	型号6-FM-7
化学类型铅酸蓄电池	电压2V
类型储能用蓄电池	荷电状态免维护蓄电池

质量管理SaiL风帆铅酸蓄电池市场竞争日趋激烈，企业要靠好的产品谋生存，而经过一百多年的发展，蓄电池产品技术及生产方式渐趋成熟，产品质量主要体现在从原材料到生产过程再到出厂应用的有效质量控制上，所以蓄电池厂家产品质量的竞争也演变成了质量控制的竞争。蓄电池行业的质量控制也存在着自身的特点1) 蓄电池生产涉及化工、电化学等工艺过程，其生产过程监控的因素有很多不能直观反应产品的性能的，只能间接的反应电池的性能，比如SaiL风帆铅酸蓄电池用极板检测的项目指标通常为铅、化铅以及铁的含量等，这个项目指标与蓄电池极板终的质量目标-容量与寿命，对应性不是很强，不能用铅、化铅或铁含量的高低来表示容量的高低和寿命的长短。2) 蓄电池产品有一百多个零部件，蓄电池生产过程从前到后有上百个工序和步骤，是一个复杂的过程，影响质量的各种因素（人、机、料、法、环）都会在这过程中发生变化和波动，哪一步出现问题，都能对蓄电池的质量造成隐患，从而影响蓄电池的性能或造成其失效，所以质量控制显得尤为重要，必须针对造成变化的条件进行分析，控制影响产品质量的任何因素，把不一致的情况限制在一个很小的范围内。只有坚持这种做法，才能制造出稳定产品质量的蓄电池。SaiL风帆铅酸蓄电池的实验室检测SaiL风帆铅酸蓄电池除了生产过程中严格的品质检验和控制外，还需要配以实验室定期或不定期的性能检测，以更好地掌握产品质量情况。实验室性能检测可以按照相关的蓄电池标准（***、机械行业标准或客户特别注明的检测标准）进行检验，也可以模仿SaiL风帆铅酸蓄电池的实际使用状况，编制更适用的检测方法进行检测。实验室不仅要检测蓄电池的初期性能，也要按照相关标准定期进行全性能的例行检验客户是的质量检验员产品终要走向市场，在客户的使用中实现产品生产的价值，所以终判定产品质量的好坏是客户。企业要很清楚地明白这

为什么会导导致蓄电池鼓胀？一、通气孔堵塞如果蓄电池加液盖上的通气孔堵塞或不畅通，在充电时间过长或充电电压过高情况下产生的气体将逐渐积累，从而导导致蓄电池壳内压力越来越大，后导导致蓄电池鼓胀。二、充电时间过长如上所述，当蓄电池充电电流过大或充电时间过长时会产生大量的气体。另外，电流过大或充电时间过长还会导导致电解液温度迅速提高，而这也容易导导致蓄电池鼓胀。三、蓄电池极板发生硫化如果蓄电池的极板发生硫化，那么在充电过程中，单格电压及电解液温度就会迅速升高，气泡的产生较早，并且反应剧烈，这时候就很容易导导致蓄电池鼓胀。四、蓄电池内极板极耳和极柱与汇流排焊接不牢固当蓄电池内极板的极耳和极柱与汇流排焊接不牢固，如果大电流放电，焊接处会因接触点过细或接触不良而引起打火、烧蚀现象，这就会出现火花，把蓄电池产生的氢氧混合气体点燃，从而导导致蓄电池鼓胀。五、电解液粘度过大如果电解液粘度较大，那就容易导导致渗入极板孔隙的速度慢，也会使得内阻增大，这样放电中消耗在内阻上的电压降也就增大。这就会引起电解液温度迅速升高，并产生大量的气体，从而使得蓄电池内部的气体压力增大，导导致蓄电池鼓胀。六、电解液量过少相信大家都知道，蓄电池在使用一段时间后就会导导致电解液减少，此时就需要添加电解液或蒸馏水。电解液减少后充电过充就会发生蓄电池鼓胀现象，甚至还会引起。七、充电机损坏当充电机或者是发动机上的发电机损坏时，其电流或电压有可能忽大忽小，这就容易导导致蓄电池中发生剧烈反应，从而产生

如何预防蓄电池鼓胀控制好电压、电流。上面说过，过大电压或电流容易导导致蓄电池鼓胀，所以要控制好电压和电流。尽量控制好充电时间，不让充电时间过长，防止过充。选用较好的充电机，一旦发现问题，及时检修或更换，避免造成蓄电池鼓胀。在充电过程中，要***各接线点牢固，因为接线点松动的话会产生火花，这就为蓄电池鼓胀造成了隐患。通气孔***及时畅通。在平常的维护保养中，及时清理蓄电池周围的杂质。提前查看蓄电池外壳是否有裂痕、电解液是否渗漏。因为电解液一旦渗漏，其有可能会渗透到电缆或电路中，从而造成连电现象，产生火花及时排除蓄电池内部短路和电极板硫化。蓄电池内部短路会产生火花，从而***氢氧混合气体，而电极板硫化则会使得蓄电池内部产生大量气体。所以，平常应该及时检查蓄电池内部是否短路，是否有硫化现象。禁止在蓄电池的正负极柱上用金属物如电缆等打火，这样容易引起空气重的氢氧气体发生，严重者甚至会危害到人身安全。检修用电设备时应先将蓄电池内部的易燃气体排除，因为在检修用电设备时，难免会产生火花或者是导导致蓄电池有较大电生，而这也是一大安全隐患。及时检查电解液量的多少及密度。这样会在很大程度上保护蓄电池，防止蓄电池鼓胀。引起的三种原因1、蓄电池内压过高引起蓄电池壳由铅酸蓄电池工作原理知道蓄电池充电过程中，尤其是充电末期由于过度充电，水分解为和氧气，短路、严重硫化以及充电时电解液温度急剧上升，都会使水分大量蒸发，这时若加液孔盖的通气孔堵塞，由于气体太多来不及溢出，蓄电池内部的压力将升的很高，先引起蓄电池槽变形，当内压达到一定压力会从蓄电池槽盖结合处或其他薄弱处爆裂，这是一种物理过程。当蓄电池内部压力高于0.25MPa时蓄电池发生爆裂，爆裂位置位于槽盖热风结合处或应力集中的边角处。2、遇明火形成的蓄电池H₂和O₂混合气体的极限为H₂占混合气体体积的4%-96%，H₂和空气的混合气体的极限为H₂占混合气体体积的4%-74%。如果过充电量的80%用于电解水，蓄电池内部的H₂含量大于范围之内，当蓄电池中或空气中的含氢量累积至极***，遇到明火就会形成，这是一种化学反应。***蓄电池的属于支链反应。此类太多发生在过充电情况下，如果蓄电池内部极柱、穿壁焊等处存在虚焊点，蓄电池的几率较高。一个合格的蓄电池在正常的使用条件下不会发生自发热反应。3、由于蓄电池排气孔堵塞，蓄电池先爆裂，爆裂引起蓄电池震动，极柱接线不牢产生火花，从而形成。预防蓄电池的方法1、控制充电量，不过充电，以减少气体析出量。充电室内严禁明火，保持通风。充电中，接线点要牢靠，不因松动产生火花。2、使用中采用低压恒压充电，析气量少。3、预防蓄电池外壳裂痕、电解液渗透。4、要保持蓄电池上盖干燥、清洁。5、经常检查蓄电池小塞的排气孔，保持排气孔畅通。6、控制好蓄电池的液面，确保液面在规定范围内，电解液不得外溢。7、蓄电池端子连接线头应有较低的接触电阻和较大的接触压力，并在连接处涂有凡士林使其与外部环境隔绝，防止产生的火花进入电池内部，引燃可燃气体。在蓄电池的平常使用中，只要经常对蓄电池进行检查，及时发现问题，及时排除问题，蓄电池鼓胀现象就不那么容易出现。所以，在日常的维修保养中，一定要记得检查蓄电池。UPS电源配套的铅酸蓄电池损坏的四个原因导导致UPS电源铅酸电池损坏的四个常见原因:失水硫化物不平衡热失控,前两者占市场上电池损坏的97%。

铅酸蓄电池失水的主要原因铅酸电池中的电解质与内的血液一样有价值。一旦电解液消失，就意味着电池报废。电解液由稀硫酸和水组成。充电过程中，很难避免失水，充电方式不一样，失水量也不一样。普通的三段式充电模式，充电过程中的水损失是智能脉冲模式的两倍以上！除了电池的自然寿命还有一个损失的生命：单个电池超过90克的水分损失，电池报废。在室温（25℃）下，普通充电器失水量约

为0.25克，智能充电脉冲为0.12克。在高温（35℃）下，通用充电器损失0.5克水，智能充电脉冲为0.23克。点击[这里](#)计算，普通充电器经过250次水充电干燥循环后，600次循环后水循环中新的三相脉冲将充电干燥。因此，智能脉冲可以延长电池寿命一倍以上。铅酸电池在充电过程中是的问题。根据美国科学家（J. A. Mas）对铅酸蓄电池充电过程中气体释放的原因和规律的研究，铅酸蓄电池可接受的充电电流如下，以达到的气体释放速率：临界冲气曲线公式为： $I = I_0 e^{-at\%h^2}$ 在充电过程中，充电电流超过临界放气曲线的部分只能使电池与水发生反应产生气体并升温，不能增加电池的容量

- 1、恒流充电阶段，充电电流保持恒定，充满功率快速增加，电压升高；
- 2、恒压充电阶段，充电电压保持恒定，充电电流继续增加，充电电流减小；
- 3、电池充满，电流低于浮充转换电流，充电电压降至浮充电压；
- 4、浮充电阶段，充电电压保持浮充电压；