HE蓄电池HB-12120铅酸12V120AH详细规格说明

产品名称	HE蓄电池HB-12120铅酸12V120AH详细规格说明
公司名称	山东昊明电子商务有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:HE铅酸蓄电池 电压:12V 质保:三年
公司地址	山东省济南市槐荫区美里路邹庄新村12号楼一单元1101
联系电话	13701114906 13701114906

产品详情

HE蓄电池HB-12120铅酸12V120AH详细规格说明

HE蓄电池HB-12120铅酸12V120AH详细规格说明

■ 恒电流充电：使用该方法对电池充电时，注意电池充满电时必须立即切断充电电源，否则会造成电池过充电，而损害电池性能和寿命，采用恒电流充电时，电池采用高纯原料和特殊配方工艺，组装后电池内阻很低， 天自放电率小于 4%。28

充电电流一般不大于0.1CA，当充电电量达至上一次电池放电量的1.07～1.15倍时，即对电池充足电。

■ 温度对电池充电电压的影响：由于化学反应随温度的升高而加速，随温度的降低而变慢。

为了防止对电池过充或欠充，当电池环境温度不在15℃～35℃范围时，则需对电池充电电压进行调整。

调整方法为：以25℃为基准，电压调整系数为：±3MV/℃单格（备用电池），

±4MV/℃单格（循环用电池），

■ 充电时间：

对备用的电池来讲，当电池供电后，对电池重新充满电所需要的时间，一般不少于24h。

（一）鼓励采用袋式除尘、静电除尘或袋式除尘与湿式除尘（如水幕除尘、旋风除尘）等组合工艺处理铅烟；鼓励采用袋式除尘、静电除尘、滤筒除尘等组合工艺技术处理铅尘。鼓励采用高密度小孔径滤袋、微孔膜复合滤料等新型滤料的袋式除尘器及其他高效除尘设备。应采取严格措施控制废气无组织排放。

（二）再生铅熔炼过程中，应控制原料中氯含量，鼓励采用烟气急冷、功能材料吸附、催化氧化等技术控制二噁英等污染物的排放。

（三）再生铅熔炼过程产生的硫酸雾应采用冷凝回流或物理捕捉加逆流碱液洗涤等技术进行处理。

四、水污染防治

（一）废水收集输送应雨污分流，生产区内的初期雨水应进行单独收集并处理。生产区地面冲洗水、厂区内洗衣废水和淋浴水应按含铅废水处理，收集后汇入含铅废水处理设施，处理后达标排放或循环利用，不得与生活污水混合处理。

（二）含重金属（铅、镉、砷等）生产废水，应在其产生车间或生产设施进行分质处理或回用，经处理后实现车间、处理设施和总排口的一类污染物的稳定达标；其他污染物在厂区总排放口应达到法定要求排放；鼓励生产废水全部循环利用。

（三）含重金属（铅、镉、砷等）废水，按照其水质及排放要求，可采用化学沉淀法、生物制剂法、吸附法、电化学法、膜分离法、离子交换法等组合工艺进行处理。

五、固体废物利用与处置

（一）再生铅熔炼产生的熔炼浮渣、合金配制过程中产生的合金渣应返回熔炼工序；除尘工艺收集的不含砷、镉的烟（粉）尘应密闭返回熔炼配料系统或直接采用湿法提取有价金属。

（二）鼓励废铅蓄电池再生企业推进技术升级，提高再生铅熔炼各工序中铅、锑、砷、镉等元素的回收率，严格控制重金属排放量。

（三）废铅蓄电池再生过程中产生的铅尘、废活性炭、废水处理污泥、含铅废旧劳保用品（废口罩、手套、工作服等）、带铅尘包装物等含铅废物应送有危险废物经营许可证的单位进行处理。

六、鼓励研发的新技术

（一）减铅、无镉、无砷铅蓄电池生产技术。

（二）自动化电池组装、快速内化成等铅蓄电池生产技术。

（三）卷绕式、管式等新型结构密封动力电池、新型大容量密封铅蓄电池等生产技术。

（四）新型板栅材料、电解沉积板栅制造技术及铅膏配方。

（五）干、湿法熔炼回收铅膏、直接制备氧化铅技术及熔炼渣无害化综合利用技术。

（六）废气、废水及废渣中重金属高效去除及回收技术。

（七）废气、废水中铅、镉、砷等污染物快速检测与在线监测