

理士蓄电池LHT2-3000 2V3000AH极限使用温度达到80

产品名称	理士蓄电池LHT2-3000 2V3000AH极限使用温度达到80
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:LEOCH/理士 型号:LHT2-3000 产地:江苏
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

安装检测

(1)取暖器或空调通风孔不应直接对着蓄电池,应尽量使蓄电池组各部位温差不超过 。蓄电池室应避免阳光直接照射,远离火源,不能置于大量放射性、红外线辐射、有机溶剂和腐蚀气体环境中。

(2)理士蓄电池室内应有通风设施,当蓄电池严重过充时,可能会有复气和氧气排放在大气中,据此,在成套电源装置中柜的设计也应有良好的通风,成套装置可布置在控制室内。(3)理士蓄电池布置在楼层上时,应向土建提供负荷要求,抗震为7度及以上地区,应采取地脚螺栓固定,加防震支架等措施,并降低蓄电池迭装层数。(4)因理士蓄电池系成品出厂,蓄电池内有酸液并已充电,故在运输、安装过程中,必须小心搬运、防止短路,严禁摔、砸、倒立、反接等现象。(5)由于理士蓄电池组件电压较高,存在电击危险,因收在装和导电连接片时,应使用绝缘工具,安装或搬运时要戴绝缘手套;蓄电池在搬运过程中,不能触动极柱和安全排气阀(6)脏污的连接片或不紧密的连接均可能引起电池打火,所以要保持连接片在连接处的清洁,并拧紧连接片;但拧紧螺母时扭矩不超过15Nm,使其不对端子产生把曲应力,单只蓄电池采用不锈钢或被锡螺钉

螺栓、镀锡铜排连接片和平垫圈串联连接,(7)理士蓄电池之间、蓄电池组件之间以及蓄电池组与直流电源柜之间的连接应合理方便,电压峰尽是小不同容量、不同性能的蓄电池不能与连使用;安装末端连接件和导通蓄电池系统前,应认真检查蓄电池系统的总电压和正、负极,以保证安装正确。

(1) 电池外壳裂损处被电解液浸渍,用净水无法洗干净,粘补面无法达到粘补工艺要求的清洁程度。(2) 电解液一注入铅酸蓄电池,极板即发生反应,在粘补工作进行的时间里,铅酸蓄电池已受到硫化损伤,这种损伤用普通充电是难以挽回的。将铅酸蓄电池放在透风良好的工作场所,注入配制好的电解液,铅酸蓄电池的温度越低越好,过高的电解液温度会造成电池的热损伤。(3)铅酸蓄电池内的塑料隔板 and 外壳易发生变形,PVC塑料隔板在高温下会加剧其降解,放出氯离子,损害电池极板。(4)铅酸蓄电池的板栅合金多是铅锡合金,高温会引起合金结晶热错位,使其耐侵蚀性降低,所以铅酸蓄电池的工作温度通常都划定在45°C以下。注入电解液的温度越低,铅酸蓄电池的温升就越低,对铅酸蓄电池造成热损伤的可能

性就越小。铅酸蓄电池日常使用的保养方法：1、蓄电池必须经常保持外壳表面的清洁。2、不要使任何外来的杂质落进蓄电池内。3、端子的接触必须可靠，必要时可涂上凡士林，对端子不可拧力过大，保证端子的清洁，防止端子腐蚀。4、检查排气栓或密封盖上的排气孔，必须使之随时保持通畅，防止堵塞造成爆炸。5、开口蓄电池留意液面高度，定期补加（纯净水或者蒸馏水），不要让极板和隔板露出液面。6、必须将电解液调整到正常高度，而且只能在蓄电池充电终止时进行。7、电解液温度不得超过45 或参照制造厂说明书。8、充电电流不得超过规定值，一般恒流充电电流为0.1C20，恒压限流充电时限制的电流一般为0.25 C20。9、不得拆装指示器，如有松动，可使用适当工具依顺时针方向进行强制性禁锢。10、逐渐检查蓄电池的电解液液面是否高出极板约10~15mm，假如缺液，请加蒸馏水或纯净水。11、发动机运转时，不要断开蓄电池的电路。12、应确保端子和卡头接触良好，严禁敲击蓄电池端子。13、在车上给理士蓄电池充电时，要拆掉车上蓄电池的正负连接线。

14、正负极电缆接头，切勿接反，否则会损坏车辆的用电设备。

产品特性

- | | |
|-------------|-----------------|
| 1. 寿命长。 | 2. 自放电率极低。 |
| 3. 容量充足。 | 4. 使用温度范围宽。 |
| 5. 密封性能好。 | 6. 导电性好。 |
| 7. 充电接受能力强。 | 8. 安全可靠的防爆排气系统。 |

应用领域

- | | | |
|------------|----------|------------|
| 1. 多用途的 | 2. 不间断电源 | 3. 电子能源系统 |
| 4. 紧急备用电源 | 5. 紧急灯 | 6. 铁路信号 |
| 7. 航空信号 | 8. 安防系统 | 9. 电子器械与装备 |
| 10. 通话系统电源 | 11. 直流电源 | 12. 自动控制系统 |

产品规格表

电池型号	电压 (V)	额定容量 (AH)					外形尺寸 (mm)				端子形式
		20HR	10HR	5HR	3HR	1HR	长	宽	高	总高	
DJ65	2	69.0	65.0	57.0	51.6	38.7	170 ± 2	72 ± 1	205 ± 2	212 ± 2	T6
DJ75	2	79.6	75.0	65.5	59.7	44.6	170 ± 2	72 ± 1	205 ± 2	212 ± 2	T6
DJ100	2	106	100	87.5	79.5	59.5	170 ± 2	72 ± 1	205 ± 2	212 ± 2	T6
DJ120	2	127	120	105	95.4	71.4	170 ± 2	98 ± 1	205 ± 2	212 ± 2	T7
DJ130	2	138	130	114	104	77.4	170 ± 2	98 ± 1	205 ± 2	212 ± 2	T7
DJ150	2	159	150	132	119	89.3	170 ± 2	98 ± 1	205 ± 2	212 ± 2	T7
DJ200	2	212	200	175	159	119	170 ± 2	110 ± 2	328 ± 3	350 ± 3	T11
DJ250	2	266	250	219	199	149	170 ± 2	110 ± 2	328 ± 3	350 ± 3	T11
DJ300	2	318	300	263	239	179	170 ± 2	150 ± 2	328 ± 3	350 ± 3	T11
DJ350	2	372	350	307	278	208	170 ± 2	150 ± 2	328 ± 3	350 ± 3	T11
DJ400	2	424	400	350	318	238	210 ± 2	175 ± 2	330 ± 3	350 ± 3	T11
DJ450	2	478	450	394	357	268	210 ± 2	175 ± 2	330 ± 3	350 ± 3	T11
DJ500	2	530	500	438	399	298	240 ± 2	175 ± 2	330 ± 3	350 ± 3	T11

现在来解决常因接线头与蓄电池接钱柱之间松动、腐蚀而造成接触不良，无法正常投入使用工作的一种

简单有数的修理方法：修理工具的自制及所需材料焊接线：找1根0.5m长的汽车用搭铁线,并配上一个优质的蓄电池充电夹便可。焊接电极:找一节一号干电池,将中间的碳棒抽出,作为焊接接触的电极。模具：按附图所示,既可用车床加工一个模具,也可用薄铁皮包在未损坏的接线柱上自制一个简易的铁皮筒。焊料：将报废蓄电池上的接线柱用钢锯割下,碎成小块备用。修复的操作过程：先将蓄电池充足电,用钳子夹住碳棒一端,将焊接线上的充电夹夹在钳子上,焊接线上的接线卡头接到未损伤的接线柱上,把模具套在损伤的线柱上,内部填满焊料.这时握住钳子手柄,将焊接电极与损伤的接线柱、焊料接触,此时,碳棒发红,将焊料及损伤的线柱熔化,碳棒在模具内平稳地移动焊接电极,使之充分熔化。约几十秒后,立刻移开焊接电极,用凉水浇在上面,使之快速凝固.如不理想,可重复操作,直到坚实可靠,取下模具后用锉刀、砂纸打磨成标准尺寸,便可投入使用。注意事项焊接前必须拧下理士蓄电池的加液盖.并在通风良好的地方进行修复操作.模具套在损伤的接线柱上后,应在模具的用湿布包住,避免焊接操作时产生的热量烫伤蓄电池的外壳.每次焊接操作时间不应过长,如反复操作,应间隔3~5分钟.焊接操作完成后,应及时对理士蓄电池进行补充充电,才能存放或使用,以免损伤蓄电池.理士提示：我们一直在提供低碳生活，因此在生活中的物品的使用也向着低碳的方向发展。

1-3年4-5年常规情况养护得当

新买电池

新购买的电池，拥有70~80%电量可使用后再充电，前3次充电每次不少于10H，不超过12H，之后每次充电

充电顺序

充电时，先插电池，后加市电，充满后，切断市电，后拔电池插头。

配充电器

不要随便更换充电器，尽量使用原配充电器，不要去掉控制器的限速，否则会降低电池的使用寿命。

大幅放电

每次使用时，请不要将电量耗尽，养成及时充电的习惯，尽可能使电池电量处于饱满状态。

长期存放

长期不使用电动车时，电池应每月正常充电一次，严禁“亏电”长期存放

长途行驶

每次长途行驶之后不要立即充电，应先等电池冷却10到30分钟，再进行充电，可以延长电池使用寿命。

欢迎天能微信号:，全面了解保养常识!

全封闭上盖

AGM

AGM 纤维隔板

Sn Al

四元合金极板

SiO₂

合金栅板骨架

铅铸一体化桥接

纳米硅聚能胶体

四元合金极板

防止活性物表面不导电层的形成，防止活性离子脱落增加电池利用率与转化率，充电更饱满，放电更彻底。