圣阳蓄电池Co.,Ltd 电源设备公司

产品名称	圣阳蓄电池Co.,Ltd 电源设备公司
公司名称	埃克塞德电源设备（山东）有限公司
价格	89.00/个
规格参数	品牌:圣阳电池 产地:山东济宁 化学类型:铅酸
公司地址	山东省济南市天桥区药山街道金蓉花园（秋天）1号楼2单元202室
联系电话	18500100400 18500100400

产品详情

圣阳蓄电池Co.,Ltd 电源设备公司

查酸池中的余酸，假设低于酸池的1/4，则需将符合技术要求的纯水注入配酸池内，使其抵达2/3的液面，再根据参与纯水的量，按约4：1的比例参与符合技术要求的浓。加浓时，要先将塑料搅拌器放入酸池内进行搅拌，然后逐步地将浓倒入酸池内，以防止飞溅；5.2.2配酸时，要留神酸池的温度，当酸池内温度大于60℃时，当即间断参与，改加纯水或搅拌冷却，待酸液温度下降至45℃以下时，然后根据需求的酸比重参与纯水或进行从头调整；5.2.3电池用电解液的制造：待配酸池内的电解液温度降至室温时，放入比重计和温度计测量其实践值，待实践温度和电解液比重符合要求时，按取稀的重量，5.2.4若制造电解液不在室温时，可按下列公式加以校正：d25=dt+0.00075×（t-25）（g/cm3）：式中d25标明换算至标准温度（25℃）下的密度；dt为实测密度；t为测量比重时电解液的温度。

9.蓄电池不可长时间放置，长时间停用的蓄电池也应守时充电保养。

蓄电池都存在一个内部自放电的问题，每天自放电量约2%，也就是说，满足电的蓄电池，即使一点不用，经过较长时间后，其存电也会被内部自放电放完。而亏电的蓄电池，其极板又会很快被盐化，然后大大削弱蓄电才华。因此，长时间停用的蓄电池每月应对蓄电池作补偿偿电一次，每次10小时左右。

1. 首要要对每块电池内部的极板称重、以及极板配组。每一集群的容量要相等，否则容量小的那组因容量小会提前布满电，那么容量大的电池组还没有布满，电池的端电压较低，总电压没有到布满的间断电压仍在持续充电，构成容量小的一组就构成过充电，假设要是在电池放电时，容量小的那组就提前电量就没有了，其他的电池端电压较高，电池的总电压没有电动助力的间断维护电压，放电还在持续但是就构成了电池过放电。 电池过充电和过放电以及充电不及时都会影响电池的运用寿数，但是电池小的那组电池容量进一步下降，电池的容量的下降进一步使该组过充电与过放电，如此循环构成了电池容量很快减小而报废。 所需设备介绍：称重仪、配组机、极板短路查验仪、极板焊接模具、极板焊接东西等。

2．在称重前极板的处理

在极板称重前要清楚板删出产中剩余的前边，毛刺、在涂膏时剩余的活性物质，假设不洁净的话会构成电池极板的短路即电池自放电。要用极板刷耳机将极板上的剩余杂质刷洁净便于焊接，以防构成虚焊、假焊。要将极板有凹凸不平的，脱粉严峻的、极板有洞的，选择出来。

所需设备介绍：刷耳机等。

3．极板怎样称重

在极板称重配组时，要先称出一部分极板按重量的不同顺次排放在作业台上，比并标出重量，然后在称没有称重的极板在称重仪上称出每片极板的重量，根据称出的极板的重量与放在作业台上的极板放置在一起，这样就免除了一些费事。正极板或许负极板每组的重量差越小越好，10～14AH的过失每组不要逾越1克，17～20AH的过失每组不要逾越2克。

所需设备介绍：称重仪，配组模具、作业台等。

二、包隔板

1．称重后的极板按照规则进行重量配组，配好组后进行包板，隔板的材料通用微孔橡胶、玻璃纤维，在包时要留神隔板的清洁，要将极板放在隔板的中心，要是极板的方位对准，放在极板盒里。

2．双片包正板，用很薄的隔板片在一起只将正极板抱起来，不要包负极板，这样可以防止单片隔板缺点所构成的短路。单片包板，用隔板只对正极板进行包装不包负极板放在包板盒里面即可，便利简略。

所需设备介绍：包板盒等。

三、铅零件选择与加工

1．铅件有铅焊条和极柱，有专用的模具浇铸而成。一般在450℃左右，温度过高铅氧化严峻，铅件因缩短严峻构成裂纹，不容许运用铁器敲打模具。做出来的铅件要尽量保证四周无刺边，假设要是有的话，要进行修剪。

所需设备介绍：焊接钳、焊接模具、氧气焊东西、铅炉等。 四、电池组的焊接与装组

1.集群的焊接，焊接是将正负极用铅焊接到一起构成集群，在把极柱和汇流排连在一起的东西用氧气-乙炔。

2.把包好的极板放在集群盒内，在把集群盒内的极板刺进梳板中，先插负极在插正极，使极耳完全刺进梳板中。如有不到位的用手工收拾一下，然后在放上正负极耳之间的档条、过桥柱、极柱。

3.翻开焊枪的乙炔与氧气并点着，调到恰当的大小。焊枪与焊条移动到极耳的方位，然后融化铅条和极耳，汇流排根柢焊好后，在把极柱与汇流排焊接到一起。在焊接的时分假设要是有铅灰等杂质的出现，会找出假焊、虚焊，极柱与汇流排焊接是在出产进程中的要害工序，要做到焊接健壮、无虚焊、假焊。此时要一边焊接一边要把杂质去除，后补满汇流排。

氧气焊

氧气焊

所需设备介绍：汇流排模具、焊枪、集群盒等。 4.焊接好汇流排后，检测没有缺点然后在进入装槽工序，一般的要先装入有端子的集群，后装在装其它集群，正负极排列为+ -、+ -、+ -、+ -、+ -、+ -串联，不要装错极性。

圣阳蓄电池Co.,Ltd 电源设备公司圣阳蓄电池Co.,Ltd 电源设备公司