

供应优质20W多晶硅电池板，多晶电池板厂家

产品名称	供应优质20W多晶硅电池板，多晶电池板厂家
公司名称	日照鑫泰莱光电有限公司
价格	3.80/瓦
规格参数	品牌:XTL 型号:20W多晶电池板 用途:太阳能发电
公司地址	山东省日照市东港区高新六路
联系电话	06338665456 18063383955

产品详情

供应优质20w多晶硅电池板，多晶电池板厂家厂家直接批发，价格多晶3.3元/瓦，单晶4元/瓦。

太阳电池组装工艺简介：在这里只简单的介绍一下工艺的作用，给大家一个感性的认识。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，所以为了有效的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、正面焊接：是将汇流带焊接到电池正面（负极）的主栅线上，汇流带为镀锡的铜带，我们使用的焊接机可以将焊带以多点的形式点焊在主栅线上。焊接用的热源为一个红外灯（利用红外线的热效应）。焊带的长度约为电池边长的2倍。多出的焊带在背面焊接时与后面的电池片的背面电极相连3、背面串接：背面焊接是将36片电池串接在一起形成一个组件串，我们目前采用的工艺是手动的，电池的定位主要靠一个膜具板，上面有36个放置电池片的凹槽，槽的大小和电池的大小相对应，槽的位置已经设计好，不同规格的组件使用不同的模板，操作者使用电烙铁和焊锡丝将“前面电池”的正面电极（负极）焊接到“后面电池”的背面电极（正极）上，这样依次将36片串接在一起并在组件串的正负极焊接出引线。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。敷设时保证电池串与玻璃等材料的相对位置，调整好电池间的距离，为。

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酮树脂填充。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，以保证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。

最大功率（ p_{max} ）20w 最佳工作电压（ v_{mp} ）17.2v 最佳工作电流（ i_{mp} ）1.16a 开路电压（ v_{oc} ）21.6v
短路电流（ i_{sc} ）1.31a 短路电流温度系数（ 0.065 ± 0.015 ）%/ 开路电压温度系数 -（ 80 ± 10 ）mv/
峰值功率温度系数 -（ 0.5 ± 0.05 ）%/ $noct 47 \pm 2$ 工作温度 -40 至 85 最大系统电压 600v dc

输出功率公差 $\pm 3\%$

电池 单晶 电池片数量和排列方式 36 (4 × 9) 组件尺寸 340mm × 470mm × 25mm 重量 2.5kg