

光伏组件生产线厂家300mw生产线方案介绍

产品名称	光伏组件生产线厂家300mw生产线方案介绍
公司名称	武汉三工智能装备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市东湖新技术开发区武大科技园四路研发楼
联系电话	15671696589

产品详情

光伏组件生产厂家300mw生产线方案介绍

组件线又叫封装线，封装是太阳能电池生产中的关键步骤，没有良好的封装工艺，多好的电池也生产不出好的组件板。组件线又叫封装线，封装是太阳能电池生产中的关键步骤，没有良好的封装工艺，多好的电池也生产不出好的组件板。电池的封装不仅可以使电池的寿命得到保证，而且还增强了电池的抗击强度。产品的高质量和高寿命是赢得可客户满意的关键，所以组件板的封装质量非常重要。流程：1、电池检测——2、电池片焊接——3、敷设（玻璃清洗、材料切割、玻璃预处理、敷设）——4、层压——5、去毛边（去边、清洗）——6、装边框（涂胶、装角键、冲孔、装框、擦洗余胶）——7、焊接接线盒——8、高压测试——9、组件测试——外观检验——10、包装入库 组件高效和高寿命如何保证：

1、高转换效率、高质量的电池片；2、高质量的原材料，例如：高的交联度的EVA、高粘结强度的封装剂（中性硅酮树脂胶）、高透光率高强度的钢化玻璃等；3、合理的封装工艺4、员工严谨的工作作风；由于太阳电池属于高科技产品，生产过程中一些细节问题，一些不起眼问题如应该戴手套而不戴、应该均匀的涂刷试剂而潦草完事等都是影响产品质量的大敌，所以除了制定合理的制作工艺外，员工的认真和严谨是非常重要的。太阳电池组装机工艺简介：

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、电池片焊接：串焊机是利用机械传动机构进行的电池片搬送，在加热底板上利用红外灯管的高温气体对电池片进行焊接。3、层压敷设：电池片焊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，为层压打好基础。（敷设层次：由下向上：玻璃、EVA、电池、EVA、玻璃纤维、背板）。4、组件层压：将敷设好的电池放入层压机内，通过抽真空将组件内的空气抽出，然后加热使EVA熔化将电池、玻璃和背板粘接在一起；最后冷却取出组件。层压工艺是组件生产的关键一步，层压温度层压时间根据EVA的性质决定。我们使用快速固化EVA时，层压循环时间约为25分钟。固化温度为150。

5、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。6、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。

7、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。

8、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。

9、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。

10、包装入库 武汉三工光电光伏电池组件自动化生产线交钥匙工程始终致力于照顾您生产中的每一个细节，减少操作人员，降低占地面积。保证您在生产中提高效率，在增加产量的同时，为您创造有竞争力的成本优势。 我司生产的组件生产线设备包括：输送机、全自动串焊机、组件排版机、上料机、EL检测机（包含前及终检）、IV检测机、翻转机、自动打胶机、自动修边机、自动组框机、堆栈机、固化线、分选码垛机及相关光伏组件检测实验等设备。该方案设备先进、自动化程度高，位于行业内先进水平。同时流水线布局科学、合理、美观，性价比较高，操作维护方便。

组件生产线可依据客户的工艺要求和车间状况进行“量身定做”。

以上信息仅供参考，如果想了解更多详细信息，请您联系我！

公司名称：武汉三工光电设备制造有限公司 公司地址：湖北武汉东湖新技术开发区黄龙山北路4号

电话：15671696593 027-59722966-8209(满小姐) QQ:2697605023 旺旺:suniclaser02

公司网址：<https://suniclaser02.1688.com>