

梅兰日兰蓄电池M2AL12-75施耐德、产品

产品名称	梅兰日兰蓄电池M2AL12-75施耐德、产品
公司名称	北京华瑞鼎盛科技有限公司
价格	10.00/只
规格参数	品牌:梅兰日兰 型号:M2AL12-75 产地:天津
公司地址	北京市海淀区海淀南路19号
联系电话	010-57166986 13126667835

产品详情

梅兰日兰蓄电池M2AL12-75施耐德、产品

梅兰日兰安装注意事项

按上下方向正立放置为原则,禁止倒立使用电池。

不要在蓄电池上给予异常的振动与撞击。

在安装过程中要注意绝缘。

不要把机器安装成密闭形结构。

在安装过程中要注意让电池之间保持一定的间距,以保证空气流通。

请不要把不同种类的蓄电池混合使用。

使用注意事项

确认使用条件符合厂家的规格要求。

初次使用或长期放置后使用一定要充电。

UPS用的电池是用于浮充使用,如果频繁使用蓄电池类似循环使用,将严重影响蓄电池的涓流寿命。

定期进行蓄电池检查。

如发现电槽变形及漏液等现象,请不要使用,应以更换。

端子处如果连线不紧,有引发火灾的危险性。

建议如无断电情况可3到6月做一次放电,如发现蓄电池的充电电压或放电特性等有异常时,请更换此蓄电池。

电池容量低于初期容量的50%时,应及时更换电池。

电池更换时要注意电池的荷电状态与成组使用的电池荷电状态一致!

梅兰日兰蓄电池技术特点

凝胶电解质

采用高纯度气相二氧化硅配制的专用胶体电解液,在电池内部各部分分布均匀,不存在酸液分层现象;

采用过量的电解质,电池散热性好,电池在高温及过充电的条件下,梅兰日兰蓄电池不易出现干涸和热失控现象。

专用隔板

采用欧洲AMER—SIL公司PVC—SiO₂池专用微孔隔板,内阻小,孔率高,与胶体电解质亲合度高,电池循环使用寿命长;

专利安全阀

专利迷宫式双层防爆滤酸阀体结构,安全阀开闭灵敏,滤酸装置防止了排气过程中的酸雾逸出,并可防止外部明火引入电池内部。

安全阀采用低压设计,使蓄电池使用更加安全可靠。

使用寿命长

正负板栅采用耐蚀铅钙锡多元合金,气体再化合技术;

极低的胶体电解液浓度,降低了对极板的腐蚀;

高温高湿极板固化工艺,4BS铅膏配方;

专用高效的化成工艺,保证了极板质量。

深放电性能好

电池抗深放电能力强,100%放电后仍可继续接在负载上,在四星期内充电可恢复原容量;

电池深放电后再充电的恢复能力强,在欠充电状态下,有很好的循环耐久能力。

自放电率低

板栅采用重负载铅钙锡多元合金，电池自放电率极低，自放电率大于或等于1.5%每月；

高纯度的凝胶状电解液，电池在20℃环境中存放两年，剩余容量仍在50%以上；

密封性能好

极柱采用多层O形密封圈高压密封，不会出现端子渗液现象；

电池具有良好的密封反应性能，使用过程中无酸雾溢出，不腐蚀设备，可随设备安装使用。

工作温度范围广

内部过量电解质，在高温及过充情况下工作可靠，电池不会“干化”。

梅兰日兰蓄电池使用条件及环境

1.充电电流浮充使用:0.15CA以下

2.放电电流范围:0.05CA到3CA

3.环境温度:0℃到40℃ 适宜的温度是25℃

4.充电电压:12V电池推荐值

周围温度

充电电压、浮充使用

放电终止电压、浮充使用

25℃

13.60to13.80V

10.5V

注: 1.当浮充使用时,充电电流超过0.15CA时,请预先同本公司商量。

2.0.15CA等于0.15乘以电池容量,0.05CA和3CA以此类推。

存贮充电条件

保存温度范围为零下15℃到40℃,蓄电池要定期补充电:不充电能够保管的期间和温度的关系如下:

20℃以下:9个月

20到30℃以下:6个月

30到40℃以下:3个月

一:如何订货

随身手机和QQ微信等 跟我们联系；

或电话联系，把您的要求详细描述下！

二：订货前请联系客服

我们严格按照每一位客户的规格，数量及质量要求来发货；请广大客户在购买前能联系在线客服，协商好品牌型号事项。

三：关于价格

本司所有展视商品价格均为参考价，商品的实际价格问题需与我司商议！我司遵守量大从优的原则，给与优惠！

四：关于下单

具体收获方式可以协商。

五：关于发货

我们会在您付款后为您发货，按买家的支付先后顺序安排发出。发货打包我们都有专人严格检查商品的质量的，请放心定做。

郑重声明：本公司所售全部蓄电池保证是原厂原装正品，假一罚十，签订合同，并提供增值税发票，38AH以上出现非人为质量问题三年内免费更换同等型号的全新电池，请广大客户放心采购！

阀控式铅酸蓄电池构造以300AH的电池为例

阀控式铅酸蓄电池主要有由11块正极板、12块负极板、隔板、稀硫酸、正极汇流排、负极汇流排、正极极柱、负极极柱、排气阀装置、外壳单元组成，其系统简图，各部件功能：

阀控式铅酸蓄电池的制造工艺过程和控制

铅粒切割

采用纯铅度大于99.99%，金属铅及合金的杂质含量要求小于0.0001%以下。纯铅度越高，才能保证最小的水分和自放电。

板栅制造

重要控制合金温度及模具温度。铸板质量和铸板速度是板栅制造中的两个环节，控制合金温度和模具温度是板栅制造的关键。

铅粉生产

主要保证在一定温度下铅粉的热量平衡和物料平衡。还有保证铅粉的质量。铅粉的氧化度、视密度、吸酸值的控制范围一般在正负5%、0.1g每cm³、正负10mg每g。

板栅涂膏

铅膏的制造是一个关键过程，它影响电池容量、寿命、质量稳定等关键指标。防止涂膏过热，温度太高

，易生成硬结硫酸铅。铅膏的视密度应控制在0.1g每cm³。这样才能均匀、细腻、便于涂板的优质铅膏。

极板干燥

涂膏后，应进行极板表面干燥，使涂好后的极板表面不致粘连，并形成一层薄薄的固态物，而且能保证极板内还有相当的水分，水分含量在9%左右，若太低，会影响固化进行。

极板固化

主要是铅膏与氧在湿润的环境中发生反应从而降低游离金属铅的含量，有助于铅膏和板栅之间生成结合层腐蚀层。游离铅含量小于3%，才能使固化成后的电池具有一致性。

电池装配

严格控制装配压力在9.8到58.8kpa、10到60kg每dm²范围内，隔板被压缩到原厚度的10%到30%之间，隔板应紧紧依附在极板上，在正负极板间对隔板产生压缩接触。可以防止气泡沿极板表面上串到电池顶部；保证活性物质湿润；减少正极活性物质脱落。太松会使极板与隔板接触不良，过紧又会使他们之间的空隙减少，影响气体扩散。

汇流排焊接

分别将正极板耳、负极板耳焊接成汇流排，将正极负极的板耳通过汇流排进行焊接连接在一起，通过熔铅、定量供铅、浇铅熔铸、冷却成型等将其可靠的连接成一个整体。

槽盖、极柱密封

采用热封工艺，为了保证极柱与盖得密封，在极柱的柱外表注塑一层薄的塑料保护层，然后通过O型胶圈及封口剂将盖密封，

电解质浇注

采用真空注液，酸液通过排气口灌入电池内部，在真空状态下均匀的分布在各个隔板；灌液时需要将电池冷却，若造成过热现象会导致极板弯曲和隔板氧化变质。

蓄电池均衡充电

电池的均衡充电又叫调整充电，目的是建立电池内的电解液平衡和气体通道的平衡，电压均衡性，使每只电池开路电压值相差甚微。该过程一般是电池注液后静置2到3h开始充电

排气阀安装

排气阀采用功能先进的单向阀，在灌酸后将其密封。

梅兰日兰蓄电池M2AL12-75施耐德、产品