DAHUA蓄电池DHB12-100技术原理

产品名称	DAHUA蓄电池DHB12-100技术原理
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:大华 型号:DHB12-100 规格:12V100AH
公司地址	北京市海淀区海淀南路19号
联系电话	4008526155 13126667835

产品详情

大华公司专心于数据中心机房基础设施产品的制作和研发，产品包含铅酸蓄电池、不间断电源（UPS）、精密配电、服务器机柜、机柜PDU、精密空调等，适用于数据中心基础设施的迅速安置及集成，得到广泛的运用和推行。 大华蓄电池运用环境与安全方面：
1.铅酸蓄电池运用在自然通风杰出，环境温度最好在25±10°C的作业场所。 2.铅酸蓄电池在这些条件下运用将十分安全：导电衔接杰出，不严重过充，热源不直接辐射，坚持自然通风。 大华蓄电池铅锅的合金应守时送到化验室查验，要装备直读光谱仪进行检测，1是检测成果精确；2是检测速度与功率很高，十分合适蓄电池出产中检测运用。
应根据运用合金的安稳状况确定查验频次，蓄电池的铸板机刚开端铸片，要取样化验。 在出产不正常的状况下，假如因模具或机台欠好，已较长时刻没有铸出片，或铸出很少的片，长时刻的烧损，蓄电池的合金成分可能已不符和要求。在铸板机调整合金不同的产品时，蓄电池的应及时化验
大华蓄电池产品特色: 1.免保护，在寿数期内无需补加电液
2.选用电阻极小的内部件，表现最高的放电功率
3.选用耐腐蚀优质合金及科学的内部结构设计，完成电池的长寿数
4.产品一致性好，各节电池间压不同极小 5.最优化设计，电池比能量高
6.运用特别铅钙合金制成的板珊，将自放电量限制到最少 蓄电池现在，铅酸蓄电池常用的合金为铅钙合金，起动用免保护蓄电池等，铅低俤合金首要用于启动用少保护蓄电池等。这儿介绍铅钙合金的制作。 铅钙合金用铅钙铝合金(钙75%，铝25%)、锡来制作。1般分两次制作进行，即第1次先制作成铅钙母合金，然后再配成板栅运用的合金。这样做的意图是使含量更均匀成分更安稳。
大华蓄电池首要用途: 1.通讯用电源 2.变电所操作用及其他直流电源
3.应急照明灯等直流应急预备电源（防灾备用电源） 4.消防设备用电源 5.发电机起动电源
6.不间断电源（UPS）和各种配套专用蓄电池 大华蓄电池浅析连铸连轧技术是选用了特定的设备接连制作出铅带，将接连铅带经过特定的冲压设备，将铅带制备成有特定结构的具有完整边框的接连板栅。既进步板栅的强度又不会刺破隔板。国内已有厂家再运用该工艺了因为接连铅带是选用屡次连轧工艺制备，可发生详尽高密度金属晶粒结构，和传统浇铸板栅比较具有优秀的机械功能与抗腐蚀功能，因而能够选用更薄的板栅取代传统得浇铸板栅。冲压扳栅出产线能够制备厚度为0.6的薄板栅，能够一起用于正负极板。 因为该工艺出产带边框的板栅，而且能够接连出产，蓄电池最有可能代替浇铸的阀控式蓄电池板栅的出产。使阀控式电池的级板完成接连化出产。而该工艺不足之处在于，板栅冲掉的余料太多，

收回料太多，损耗相对比较大。　蓄电池在运用期间无需加酸、补水及检测、调整电解液比重。
全铜镀银嵌入式内螺纹端子，习惯瞬间大电流放电。　高功率涂膏式正极板。
高牢靠EPDM橡胶安全阀。　低自放电，每月不大于3%。
蓄电池槽、盖选用ABS资料制作，并具有阻燃性（可定制UL94-V0阻燃级）。
极组底部选用拱形支撑底桥，有用免除电池极柱走漏风险。　蓄电池新铅粉机装置完成后，要查看每个部位是否契合装置的规程与要求，查看管路旳晓畅状况，整理各部位旳杂物，光滑设备旳各光滑部位。分阶段测验各部分，如铅粒体系包含铅粒运送体系、铅粒成型体系、铅粒贮存体系。在测验风压体系之前，先不要装过滤袋与净化器中的过滤布，风机测验作业都正常后，等铅粉机及管道整理与除锈后，再装过0C袋和过滤布。　电池运用规程：　运用前　1：
蓄电池抵达后，请先查看外包装有无反常，对外箱有反常的电池应开箱查看并做好记载；　2：当蓄电池抵达运用场所后，请开箱查看蓄电池的外观（有无漏酸、决裂），电池数量是否正确及其配件是否齐全并做好记载。　蓄电池测验供电、供水、供气体系。试作业铅机主机。然后在进行除锈作业。
蓄电池滚筒的除锈是将铅粉机滚筒中参加一定量的枯燥的鹅卵石，鹅卵石的单颗粒分量可在O.3—1ks.开动铅粉机主机，工作大约两天的时刻，用摩擦力将滚筒上的铁锈磨掉。停机后打开入孔整理出石渣，查看筒壁是否洁净，假如仍有较多的铁锈，应换新的鹅卵石再进行除锈。　装置运用　1：
请勿在密闭空间或有火源的场合运用蓄电池。　2：
请勿用乙烯薄膜类有可能引发静电的塑料隐瞒电池，发生的静电有引起电池爆破的风险。　3：
请勿在低于－40°C或高于70°C的温度环境下运用电池。　4：
请勿在有可能浸水的场合装置、运用蓄电池。　5：装置转移电池过程中，请勿在端子处用力。
6：电池在多只串联运用时，请按电池标识“＋”、“－”极性依次摆放，电池之间的间隔不能小于15MM。　7：在电池衔接过程中，请戴好防护手套，运用扭矩扳手等金属工具时，请将金属工具进行绝缘包装，防止扭矩扳手等金属工具两头一起接触到电池正、负端子，形成电池短路伤人。　8：装置接插式端子的蓄电池时，请不要改动端子的形状或方位，如需改动，请和我公司联络。装置螺栓拧紧式蓄电池时，请用随电池配件的螺栓、螺母、垫圈，紧固衔接线时，使扭矩到达即可。　9：和外接设备衔接之前，使设备处于断开状况，并再次查看蓄电池的衔接极性是否正确，然后再将蓄电池（组）的正极衔接设备的正极，蓄电池（组）的负极衔接设备的负极点，并紧固好衔接线。
10：若需求电池并联运用，一般不要超越三组（只）并联，若要超越请和我公司联络。
11：充电电压　浮充运用：2.23－2.30V/单格；
循环运用：2.40－2.50V/单格初始电流不大于0.4CA;
当温度低于15°C或高于35°C时，需对充电电压进行调整。　除锈完成后整理洁净滚筒后。将整个体系包含管路全面整理洁净后，可装入布袋与净化gS滤布，进行联合调试。调试完成后，可开端装铅粒，首次参加正常量旳3分之1，开端带料调试。根本按正常的开机要求一项一项的进行，调试产㈠的铅粉不能运用，只供化验剖析。蓄电池等体系安稳后，作业5小时后，查看铅粉的铁含量、氧化度、表观密度等目标，到达要求后，可正常出粉。因为刚开机的铅粉目标不安稳，假如有其他铅粉町要混合运用，以降低新铅粉的不安稳性。