

艾佩斯蓄电池营销中心

产品名称	艾佩斯蓄电池营销中心
公司名称	山东京岛电源科技有限公司
价格	10.00/只
规格参数	品牌:艾佩斯 型号:UD100-12 规格:UD38-12
公司地址	北京市怀柔区北房镇幸福西街1号301室
联系电话	13521343686

产品详情

艾佩斯蓄电池推广中心

艾佩斯蓄电池有限公司成立于1994年，是中国最大的铅酸蓄电池和极板消费厂家之一。工厂占空中积20万平方米，修建面积15万平方米，总投资为7亿，纯熟员工2000多人，2009年销售额超越8亿。专业3A阀控密封式铅酸蓄电池次要用于应急电源电子设备、消防和平安警报零碎、UPS、直流电源柜、EPS、电力零碎、铁路零碎、应急照明零碎等范畴，公司经过多年的努力，作为牢靠和优质的供给商以及中国最大，最专业的蓄电池厂家之一

商品称号：阀控式铅酸免维护

商品特点：电池采用高功能极板、最新技术AGM隔板、高纯度电解液及ABS资料池壳制成，采用电池槽盖、极柱双重密封设计，避免漏酸，平安牢靠

商品规格参数：

标称电压：12V

容量范围：7~200Ah

温度范围：-20~55

多重密封构造，无渗漏

UL94-V0级阻燃ABS外壳

衔接件100%绝缘维护设计

装置架设计耐9烈度地震

设计浮充寿命13年

尤其是：

UPS零碎、通讯设备、应急电源零碎结构，蓄电池被制造成12V/7AH，12AH，18AH，25AH，33AH，40AH，65AH，100AH，200AH等几种容量。

艾佩斯蓄电池是经过铅和二氧化铅停止通硫化而放电的设备。蓄电池酸液也就是电解液的比重（酸液和蒸馏水正常的比例是0.125）。由于温度高会招致电解液中的水分蒸发，这时就会需求添加蒸馏水，这属于正常景象。

假如是某些操作招致了电解液成分流失或许电解液成分浓度变化，这时就呈现了缺液毛病：

蓄电池亏电症状

- 1、 敲击电池有空泛响声
- 2、 电池分量分明加重

艾佩斯蓄电池推广中心

艾佩斯蓄电池消费线：

1、 铅粉消费线

采用出口意大利索维玛铅粉机，该铅粉机由微机零碎控制影响铅粉产量和质量的各项参数，自动调整铅柱的进料率，气流和水冷却等；设备能波动的消费出质量好产量高的铅粉。

铅粉储存采用铅粉仓并用振动法出粉节省能耗。铅粉保送采用国产设备，密闭式储存和保送，增加粉尘净化，节省投资。

2、 铅带消费线

板栅消费采用了国际上先进的拉网式板栅消费工艺。即检验合格的铅合金锭，经熔化、铸压成1mm厚的铅带，然后再将铅带拉伸展开，冲孔成为延续网状板栅，停止涂膏。该工艺与传统浇铸式工艺相比，具有以下特点：

- a) 极板制造的平均性、分歧性好。
- b) 重力浇铸板栅的制造需求较多的设备，消费速度慢、手工操作多。电池的消耗方式自动化水平高，需求的人员少。
- c) 拉网板栅比重力浇铸板栅的耐腐蚀功能好，拉网板栅的微观构造更致密。
- d) 拉网板栅的制造可以和生极板的制造衔接停止，免去了此工序半成品的周转。

铅带消费从铅锭自动加料到熔铅炉中、熔化、铸、辊压、清洗枯燥、切边、卷带，整个进程在一条消费线上完成。

3、拉网消费线

拉网消费是将消费的铅带卷展开，经过冲齿停止冲切拉伸，构成网栅，该消费线与压带消费线一同是整个项目的中心。该网栅与传统板栅相比，可无效增加存储面积、进步涂板效率，能消费更薄的板栅，具有较高的经济性。

4、合膏消费线

合膏采用以后国际上最先进的真空密封合膏工艺。合膏机采用出口的德国爱立许合膏机

5、涂板消费线

网栅经过涂板、分板并停止外表枯燥。外表枯燥后的极板需停止固化处置。一方面使得游离铅进一步氧化，另一方面使铅膏发作重结晶，让铅膏结实粘在板栅上。

6、拆卸线

极板为生极板，隔板为聚乙烯软质隔板。拆卸时先停止正负生极板及隔板包封配组铸焊成极群。经配组后的正负极板组入铸焊机停止铸焊，然后入槽，停止短路测试、穿壁焊、热封、焊接端柱、气密性反省等工序后组装成电池。

7、电池化成

电池经过自动保送线进入带有滚道的冷却水槽的槽列内停止化成，整流器室设在二层，房间用玻璃隔断，面向化成工段，便于察看。每路均由计算机控制，使每只电池均到达最佳充电形态。充电机房及充电机环境温度较高，项目采用了降温措施，充电机和计算机控制台用玻璃隔断，更无效的改善了工人的操作环境。

8、电池后处置消费线

生极板组装的电池经灌酸电池化成后，由保送线送到后处置工段。

电池经过液面调整、必要检测后即进入后处置拆卸线，次要包括小盖热封、气密检测、水洗枯燥、大电流检测、高压检测、修端子、贴标签、装箱打包等。

艾佩斯蓄电池推广中心

艾佩斯蓄电池应用负载电压法制造的运用保有容量检测仪可以在线、便捷、疾速、定量、无损的检测每个电池的实践供电才能，所以可活期检测电池的静态实践容量。用检测得的数据控制蓄电池的运转质量，可把蓄电池事故消灭在酝酿的进程中，保证设备的平安运转。

电解液数目和浓度与容量的关系

适当添加电解液数目和提高电解液的浓度，可以添加电池的容量，但必需在容许范围，否则会减速极板的腐蚀，延长电池的寿命。

极板面积与容量的关系

关于一定厚度的极板，面积越大，参与反响的无效物质越多，电池的容量越大。

放电率与终止电压的关系

易事特蓄电池放电时电压不能低于终止电压，否则会损害电池寿命。放电电流与终止电压关系

欠充电与容量的关系

几回欠充电后，极板深层的硫酸铅不能复原，负极板将硫化，极板的无效物质增加则电池容量增加，所以电池不能临时处于欠充电形态。关于配置电池容量较大的长延时UPS特别在停电比拟频繁的中央运用，充电器的容量必需足够。

艾佩斯蓄电池推广中心

检测仪的原理是对被检测电池施加一个大功率的恒定电流负载，在特定的工夫，锁定电流值和对应的电压值，测量进程由计算机控制。对一个确定规格型号的蓄电池，在不同的保有容量条件下，检测仪锁定的电压值时绝对确定的由于电池外部特性差别较小的缘由，检测精度可控制在8%。检测涂膏式极板的密封电池，由于光宇电池外部的差别较大，测量偏向较大，最大偏向可以控制在20%以内。形成检测值偏向的次要局部，并不是检测仪自身的数字处置形成的，而是由于电池外部物理构造和电学构造的差别形成的。但是这种检测精度，对维护蓄电池组容量平衡性曾经到达无效水平了。检测电池时把检测仪的测脚压接在电池上，按动“测量”按钮，计算机控制电池以恒定电放逐电，几秒钟后放电终止，就把电流值和电压值同时锁定在面板上。假如电流值不能波动在200A，检测锁定的电压值有效。锁定的无效电压值大于平安规范的门槛值，光宇蓄电池就处于正常形态。小于门槛值电压值的蓄电池，就是落后单节。

排查缘由

一、使用操作不当

- 1、电池外壳损伤开裂（改换装置电池碰伤或底部有锋利物）
- 2、电池长工夫倾斜超越45度，招致电解液从排气孔流出
- 3、赛特电池容量与负载不适配，招致电池组呈现“小马拉大车”
- 4、电池过充电（实践输入电压大于14.4V）

二、制造缺陷

- 1、槽盖热封不良，电解液从槽盖结合部渗液

合理的处置方式

建议不要自行补充酸液，非专业人士不只有能够损坏电池，而且酸液也会对身体形成损伤，赛特蓄电池小编建议最好的处置方式采用同规格同品牌的电池停止改换。

艾佩斯蓄电池公司效劳主旨：

优质效劳，悉心维护。

专业运营，诚服气务，客户至上。

企业为本,效劳至上。

质量第一，效劳至上，以人为本。

艾佩斯蓄电池公司效劳理念：

为您效劳是我的责任，您的称心是我的追求！

艾佩斯蓄电池