

# 劲博蓄电池JP-HSE-55-12直流屏专用

产品名称	劲博蓄电池JP-HSE-55-12直流屏专用
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:劲博 型号:JP-HSE-55-12 规格:12V55AH
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

劲博蓄电池JP-HSE-55-12直流屏专用 劲博蓄电池特色：运用寿数长，0.8-28AH 33-250AH

选用高纯度原资料制造，具有自放电小；自放电小于3%；

选用密封阀控式和单项安全阀，具有防酸防漏防爆功用；

具有安全可靠：但是电池在恣意方向运用倒置在外；

运用形式多样：既可浮充运用，又可循环运用。应用领域：LED照明灯具、火灾报警体系；有线电视体系；交通操控体系；不间断电源；电子提款机；电子检测设备；火灾安全体系；医疗设备；电动工具；

电动玩具；各种不间断供电设备。涂膏式极板的外观要求极板化成后，首要色彩要正，一般与正常极板比较；鸿贝蓄电池极板没有外观上的缺点，没有掉膏穿孔，没有起泡等问题。具体要求。电池化成电池的化成有富液式电池化成和阀控式电池化成两种，化成的原理相同，在细节和操控有必定的不同

的池化成的优点 1)极板在电池内充电，排出的酸雾较少，削减处理酸雾的赘用，节能减排。2)由于选用不倒酸工艺，或倒酸后酸液收回运用工艺，无酸液外排；克服了极板化成用稀酸收回的困难，以及直接进废水处理场处理的难题。3)化成后电池直接出厂，不需求像极板化成那样，需求枯燥正极板，防氧化处理及枯燥负极板，节约很多的能量。4)电池带液出厂，电解液质量有确保。5)电池选用密封式上盖为主，电解液不能随意倒出，运用完后一致收回处理，对保护环境有利。因而，鸿贝蓄电池国家支撑电池化成工艺的蓄电池出产，逐渐下降甚至筛选极板化成的干荷电蓄电池出产。劲博蓄电池JP-

HSE-55-12直流屏专用 依据极板的要求，一般干荷电极板要测验干荷电功能，鸿贝蓄电池即将干荷电极板组成极群，鸿贝蓄电池放入必定密度的电解液槽中，发动极板用的电解液密度一般为 $1.28g / cra^*$ ，然后按规则的大电流进行放电，丈量不一起刻的放电电压，一般有5s、10s、30s等，和到停止电压时的时刻，依据要求判别出极板的功能和一致性。由于极板的容量测验时刻比较长，出产极板时，蓄电池容量没有办法作为出产中快速断定质量的目标，只能作为质量跟踪的目标。一般测验选用查看，并且选用小电流放电。极板测验更不能在短时刻内测验寿数。一般寿数要装好电池后依据标准或要求进行测验。

注液、预封工序 软包电芯在顶侧封之后，需求做X-ray查看其卷芯的平行度，然后就进枯燥房除水气去了。在枯燥房静置若干时刻时分，就进入了注液与预封工序。软包电芯的化成柜，其实就是一个充放电的设备，我找了好久没有找到带电芯的图片，大家想想一下电芯夹在上面的画面就OK了。化成就是对电芯的初次充电，但不会充到运用的最高电压，充电的电流也十分小。化成的意图是让电极外表形成安稳的SEI膜，也就是相当于一个把电芯“激活”的进程。在这个进程中，会发生必定量的气体，这也就是为什么铝塑膜要预留一个气袋。有些工厂的工艺会运用夹具化成，即把电芯夹在夹具里（有时分图简便就用

玻璃板，然后上钢夹子）再上柜化成，这样发生的气体会被充沛地挤到周围的气袋中去，一起化成后的电极界面也更佳。在化成后有些电芯，特别是厚电芯，由于内部应力较大，可能会发生必定的变形。所以某些工厂会在化成后设置一个夹具整形的工序，也叫作夹具baking（烘烤）。二封工序方才说了化成进程中会发生气体，所以我们要将气体抽出然后再进行第2次封装。在这儿有些公司成为两个工序：Degassing（排气）与二封，还有后面一个剪气袋的工序，这儿我就一起抽象的都称为二封了。劲博蓄电池JP-HSE-55-12直流屏专用电芯在顶侧封完结之后，就只剩余气袋那儿的一个开口，这个开口就是用来注液的。在注液完结之后，需求立刻进行气袋边的预封，也叫作一封。一封封装完结后，电芯从理论上来说，内部就是彻底与外部环境隔绝了。一封的封装原理与顶侧封相同，这儿就不赘述了。

静置、化成、夹具整形工序在注液与一封完结后，首要需求将电芯进行静置，依据工艺的不同会分为高温静置与常温静置，静置的意图是让注入的电解液充沛滋润极片。然后电芯就可以拿去做化成了。极板化成后的目标要求正极板的成分要求正极板的成分首要是 $PbO_2$ ，鸿贝蓄电池别的还有 $PbSO_4$ 和少数的 $PbO$ 。 $PbO_2$ 是正极板的活性成分，是化验和操控的首要目标。一般正极板成分含量为 $PbO_2$

72%—90%， $PbSO_4$ 3%—9%， $PbO$  5%—3%。负极板的含量要求负极板的成分首要是 $Pb$ ，别的还有少数的 $PbO$ 和 $PbSO_4$ 。 $Pb$ 是负极板的活性成分，蓄电池 $PbO$ 和 $Pb$ 是化验和操控的首要目标。一般负极板成分含量为 $Pb$  83%—95%， $PbO$  2%，12%， $PbSO_4$  1%—5%。劲博蓄电池JP-HSE-55-12直流屏专用铸焊工艺要依据模具的规划结构以及电池的类型断定浇铸铅液温度、鸿贝蓄电池进铅时刻、冷却温度、模具温度等。工艺参数与模具的结构、极耳厚度、脱模剂的喷涂、助焊剂类型及合金成分密切相关。模具是依据电池类型和汇流排结构而规划制造。铸焊的操作包括以下内容：(1)预备厂作操作者·工作前应穿戴好劳动防护用品。在设备需求润滑的部位加注润滑油。查看所有设备运动部分是否正常；水、电、气是否正常。将出产所需求的原辅资料预备好。装置好模具，翻开总开关，提早给铸焊机铅锅加热。

(2)设备的调试依据出产任务，对照工艺要求，将所需的铸焊模具(套)、夹具和定位工装装置到位。1)将铸焊机转盘落下，夹具开口朝上，升起装极板组托板，依据极板类型调整托板与夹具之间高度；用扳手调整极群夹具动板和定板之间的间隔，确保极板组装入后松紧适合。松开夹具，依据铸焊模具模腔的摆放装入极群(或装相应的板栅用于调试，或只装一个极板组)，夹紧夹具。2)将转盘转到第二工位，调整极板组托板的高度；调整收拾工装的高度，鸿贝蓄电池调整工装上收拾极耳的方位。调整刷助焊剂的高度，——般刷到板耳高度3—5mm，不能刷到隔板和极板上。调整刷子前后运行的定位。

3)转盘到第三工位，调整好模具的定位，调整好铸焊高度定位。4)转盘到第四工位，调整好收极群托板的高度。完结悉数调试后，回到第一工位，装上极板组(或用板栅替代极板的极板组)进行实验，发现不合适的部位，再进行微调。(3)喷模 1)铲除模具外表杂质，坚持模具外表清洁和枯燥。特别不能有油污，由于油污及杂质影响软木粉的附着功能，且容易掉落，然后达不到保温要求，易呈现掉片及汇流排毛刺、飞边等质量问题。2)用压缩空气将模具模腔内部吹洁净，等铸焊模具温度到达工艺要求，鸿贝蓄电池翻开铅泵，将铅液注入空楔腔，铅液到达模具模腔的80%高度，要求间隔模具上外表1—3mm。3)对带铅模具外表进行喷涂，喷涂时要均匀，模腔内上部露出部位和模具外表都要喷到，一般喷3-5遍。脱模剂厚度大约在0.03—0.1mm之间。脱模剂运用重力铸板用的喷模剂，脱模剂配。

4)等模具外表脱模剂彻底枯燥后，顶出铅零件。5)依据产品规格及出产极板片数，对模具模腔底部(不带铅)进行喷涂，相同的模具，鸿贝蓄电池极板片数越多则喷涂量越多，反之片数越少则喷涂量越少。如有铸焊时融耳现象，则将模腔底部喷模剂刮掉。(4)正常出产设置并调整操控表盘上铸焊工艺参数，符合工艺要求。先手动出产几组极群，查看焊接作用，到达要求后，设置为主动，再出产几组，查看焊接作用，到达要求后，进行首件定型。之后转入正常出产。在出产中，观察铸焊的汇流排是否有厚薄不均问题，并进行有针对性的喷模。观察铸焊模内液面高度，有选择性的调整快速溢流时刻来操控汇流排的厚度。中为常用的铸焊温度工艺参数