

鸿贝蓄电池FM/BB1212 BABY系列12V

产品名称	鸿贝蓄电池FM/BB1212 BABY系列12V
公司名称	北京华瑞鼎盛科技有限公司
价格	140.00/个
规格参数	品牌:鸿贝 型号:全系列 产地:上海
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

蓄电池应用领域与分类： 免维护无须补液； UPS不间断电源； 内阻小，大电流放电性能好； 消防备用电源； 适应温度广； 安全防护报警系统； 自放电小； 应急照明系统； 使用寿命长； 电力，邮电通信系统； 荷电出厂，使用方便； 电子仪器仪表； 安全防爆； 电动工具,电动玩具； 独特配方，深放电恢复性能好； 便携式电子设备； 无游离电解液，侧倒仍能使用； 摄影器材； 产品通过CE,ROHS认证,所有电池太阳能、风能发电系统；符合国家标准。 巡逻自行车、红绿警示灯等。

蓄电池型号

额定电压 (V)

额定容量 (Ah)

外型尺寸 (mm)

内阻(m)

重量 (kg)

长

宽

槽高

总高

FM/BB64

6

4

70

46

100

105

25

0.7

FM/BB610

10

151

50

94

99

13

1.6

FM/BB124

12

90

70

101

106

42

1.5

FM/BB127

7

65

95

101

27

2.3

FM/BB1210

181

76

121

121

20

3.4

FM/BB1212

12

99

100

15

3.7

FM/BB1218

18

168

168

5.3

FM/BB1220

20

12.5

6.1

FM/BB1224T

24

175

165

125

125

12

7.5

FM/BB1226T

26

8.0

FM/BB1228T

28

9.5

8.3

FM/BB1233T

33

195

130

162

166

9.0

10.0

FM/BB1240T

40

196

176

176

8.5

12.5

FM/BB1255T

55

229

139

210

216

6.5

16.0

FM/BB1265T

65

350

166

175

175

6.0

21.0

FM/BB1275T

75

259

168

208

214

4.7

22.0

FM/BB1280T

80

4.5

23.0

FM/BB12100M

100

330

173

216

222

3.8

28.0

FM/BB12100T

3.6

31.0

FM/BB12120T

120

408

172

237

237

3.3

36.0

FM/BB12135T

135

482

170

241

241

3.2

42.0

FM/BB12150T

150

45.5

FM/BB12200T

200

521

238

215

221

2.8

61.0

一般蓄电池使用一年以上就会有个别蓄电池极柱端子产生漏液，并且正极比负极严重，这是目前国内生产的蓄电池普遍存在的问题。通过对极柱端子漏液的蓄电池解剖发现，极柱端子已被腐蚀，硫酸沿着腐蚀通道在内部气压作用下，流到端子表面产生漏液。相对而言，热熔密封效果较好，如果热熔温度和时间控制好，并且密封处干净无污物，密封是可靠的。在对热熔密封漏液蓄电池解剖观察后发现，漏液的蓄电池在密封处存在热熔层，有蜂窝状砂眼，不是很致密，由于蓄电池内部存在氧气，在一定气压下，氧气会带着酸雾沿砂眼通道产生漏液。蓄电池易漏酸的部位主要有：1.上盖与底槽之间密封不好或因碰撞，封口胶开裂造成漏液。2.安全阀渗酸漏液。3.接线端处渗酸漏液。各部位产生漏液原因各不相同，应进

行全面分析后采取相应措施解决。对于热熔密封蓄电池，要严格控制热熔温度和时间，并保持热熔表面干净整洁。将热熔和胶黏剂密封相结合，先采用热熔密封，再用密封胶密封。(1)安全阀漏液免维护蓄电池的安全阀在一定压力下起密封作用，若超过规定压力(开启压力)，安全阀会自动打开放气，保证蓄电池安全。造成安全阀漏液主要原因如下:1)加酸量过多，蓄电池处于富液状态，致使氧气转化的气体通道受阻，氧气增多，内部压力增大，超过开启压力，安全阀开启，氧气带着酸雾放出。若安全阀多次开启，酸雾就会在安全阀周围结成酸液。2)安全阀耐老化性能变差。蓄电池在使用一段时间后，安全阀的橡胶会受氧气和硫酸腐蚀而老化，弹性下降，开启压力降低，甚至长期处于开启状态，造成酸雾，产生漏液。安全阀漏液的处理方法有:1)采用耐老化橡胶(如氟橡胶)制作的安全阀，以延长耐老化时间。2)为保证安全阀的可靠，应定期更换安全阀。3)改变安全阀结构，使其开启压力可调。目前，柱式安全阀是较为完善的结构，它使用的橡胶耐老化性能好，同时压力可调。当发现其老化(开启压力下降)时，可适当加以调整，增大开启压力，保证其密封性。(2)极柱端子漏液蓄电池极柱与外壳盖之间的密封质量也是影响蓄电池循环寿命的主要因素之一。极柱的密封结构有树脂密封结构、树脂两次密封结构、机械压缩式密封结构、HAGEN专利极柱密封结构。极柱密封普遍采用的方法是，先将极柱同蓄电池盖上的铅套管焊接在一起，再灌上一层环氧树脂密封胶密封。一般蓄电池使用一年以上就会有个别蓄电池极柱端子产生漏液，并且正极比负极严重，这是目前国内生产的蓄电池普遍存在的问题。通过对极柱端子漏液的蓄电池解剖发现，极柱端子已被腐蚀，硫酸沿着腐蚀通道在内部气压作用下，流到端子表面产生漏液。这种现象也叫爬酸或渗漏，端子腐蚀是在酸性条件下氧气腐蚀所致。腐蚀产生的氧化铅和硫酸铅都是多孔状的，硫酸在内部气压作用下，会沿着腐蚀孔爬到外面而产生漏液。相对而言，腐蚀速度比较缓慢，因此要在使用较长一段时间后才产生漏液，同时正极腐蚀速度大于负极，因此正极漏液更严重。由于焊接一般采用的是乙炔氧气焊接，焊接时极柱表面会形成一层氧化铅，氧化铅很容易同硫酸反应，因而更加快了腐蚀速度，缩短了产生漏液时间。解决极柱端子漏液措施有:1)采用惰性气体保护性焊接(如氢弧焊)，使焊接面不被氧化，延缓腐蚀速度。2)加高极柱端子，延长密封胶层高度，延长产生腐蚀漏液的时间。3)取消焊接密封方式，采用橡胶压紧密封，阻断氧气通道，延缓腐蚀速度。如果极柱端子密封高度设计合理，在蓄电池使用寿命期可以实现不漏液。