

通力源蓄电池6-GFM-100机房专用电池

产品名称	通力源蓄电池6-GFM-100机房专用电池
公司名称	山东贺鸣盛世电力科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:通力源蓄电池 型号:6-GFM-100 规格:12V100AH
公司地址	山东省济南市历城区辛祝路17号523-18
联系电话	15169793969

产品详情

一、电压不一致，个别偏低

1. 自放电大造成电压低电芯自放电大，使其电压降低比其它快，电压低可以通过存贮后检电压来消除。
2. 荷电不均造成电压低电池检测后在荷电时，由于接触电阻或检测柜荷电电流不一致造成电芯荷电不均。在短时间存放（12小时）测电压差别很小，但长期存放时电压差别较大，这种低电压并无质量问题，可以通过充电解决。在生产中荷电后存放超24小时测电压。

二、内阻偏大

1. 检测设备差别造成如果检测精度不够或者不能消除接触电阻，将造成显示内阻偏大，应采用交流电桥法原理测试内阻仪器检测。
2. 存放时间过长锂电池存放过长，造成容量损失过大，内部钝化，内阻变大，可以通过充放活化来解决。
3. 异常受热造成内阻大电芯在加工（点焊、超声波等）使电池异常受热，使隔膜产生热闭合现象，内阻严重增大。

三、锂电池膨胀

1. 锂电池充电时膨胀锂电池在充电时，锂电池会自然产生膨胀，但一般不超过0.1mm，但过充电就会造成电解液分解，内压增大，锂电池膨胀。
2. 加工时膨胀一般是出现加工异常（如短路、过热等）造成内部受热过大电解液分解，锂电池膨胀。
3. 循环时膨胀电池在循环时，厚度会随着循环次数增加而增加，但超过50周次以后基本不在增加，一般正常增加量在0.3~0.6 mm，铝壳较为严重，此种现象属于正常电池反应造成。但如果增加壳体厚度或减少内部物料可以适当减轻膨胀现象。

四、点焊后电池有掉电现象铝壳电芯在点焊后电压低于3.7V，一般是因为点焊电流过大致使电芯内部隔膜击穿而短路，造成电压下降过快。一般

是点焊位置不正确所致，正确点焊位置应该在底部或有标记“A”或“—”侧面点焊，无标识侧面和大面是不能点焊的。另外有些是点焊镍带可焊性太差，因此必须使用很大电流点焊，致使内部耐高温胶带也不能起作用，造成电芯内部短路。点焊后电池掉电也有部分是由于电池本身自放电较大所致。

五、电池爆炸产生电池爆炸一般有以下几种情况：1. 过充爆炸保护线路失控或检测柜失控使充电电压大于5V，造成电解液分解，电池内部发生剧烈反应，电池内压迅速上升，电池爆炸。2. 过流爆炸保护线路失控或检测柜失控使充电电流过大造成锂离子来不及嵌入，而在极片表面形成锂金属，穿透隔膜，正负极直接短路造成爆炸（很少发生）。3. 超声波焊塑料外壳时爆炸超声波焊塑料外壳时，由于设备原因使其超声波能量转移至电池芯上，超声波能量很大使电池内部隔膜熔化，正负极直接短路，产生爆炸。4. 点焊时爆炸点焊时电流过大造成内部严重短路产生爆炸，另外，点焊时正极连接片直接与负极相联，使正负极直接短路后爆炸。5. 过放爆炸电池过放电或过流放电（3C以上）容易使负极铜箔溶解沉积到隔膜上使正负极直接短路产生爆炸（很少发生）。6. 振动跌落时爆炸电芯在剧烈振动或跌落时造成的电芯内部极片错位，直接严重短路而爆炸（很少发生）。

六、电池3.6V平台低1. 检测柜采样不准或检测柜不稳定造成测试平台低。2. 环境温度过低造成平台低（放电平台受环境温度影响很大）七、加工不当造成（1）用力移动点焊正极连接片造成电芯正极接触不良，使电芯内阻大。

（2）点焊连接片没有焊牢，接触电阻大，使电池内阻大。