

劲博蓄电池JP-6-GFM-200报备

产品名称	劲博蓄电池JP-6-GFM-200报备
公司名称	山东恒泰正宇电源科技有限公司销售部
价格	.00/只
规格参数	品牌:劲博蓄电池 型号:JP-6-GFM-200 产地:江西
公司地址	济南市历城区银座万虹广场1001-5号
联系电话	13290292093

产品详情

劲博蓄电池JP-6-GFM-200报备

长期以来，无论是国内还是国外，也不论是通信系统还是UPS系统，人们都习惯于用两组电池并联起来与一台UPS或一台通信设备配套使用。不知道是因为习惯势力还是因为别的什么原因，这种并联使用的方式竟成了设计者们和使用者们的一条必须遵循的原则，但笔者认为，则大可不必，只要用户能按照电池生产厂家的使用说明书对电池维护保养好，只用一组电池也就足够了，不但足够，而且这一组电池的使用效果(如：电池的稳定性、可靠性、均衡性、尤其是电池的使用寿命等)会比用两组电池并联使用时的情况好得多。特别是对于阀控式密封铅酸蓄电池来讲尤其是这样。

那么，笔者为什么积极的主张(甚至是不赞成)不宜将电池组并联使用，并联使用哪些利弊呢?

1/并联使用的电池必须是同一个厂家生产的，且是同型号、同规格的电池

2/并联使用的电池必须是新旧状态一致的

3/同一批号同时出厂的

4/同时安装同时使用

密封免维护蓄电池的使用寿命与蓄电池的放电深度密切相关。放电深度是指用户在蓄电池使用的过程中，电池放出的安时数占它的标称容量安时数的百分比。深度放电会造成蓄电池内部极板表面硫酸盐化，导致蓄电池的内阻增大，严重时会使个别电池出现“反极”现象和电池的性能损坏。电池的放电深度严重影响电池的使用寿命，非迫不得已，不要让电池处于深度放电状态。过流充电易造成电池内部的正负极板弯曲，使极板表面的活性物质脱落，造成电池可供使用容量下降，严重的会造成电池内部极板短路而损坏。过压充电往往会造成蓄电池电解液所含的水被电解分离成氢气和氧气而逸出，从而使电池使用寿

命缩短。(1)随UPS电源使用时间的延长，总有部分电池的充放电特性会逐渐变坏，端电压明显下降，这种电池的性能不可能再依靠UPS电源内部的充电电路来解决，继续使用会存在隐患，应及时更换。(2)对于蓄电池内阻增大，用正常的充电电压对电池进行充电已不能使蓄电池恢复其充电特性的电池应及时更换。电池的内阻一般在10~30mΩ，如电池的内阻超过200mΩ以上，将不足以维持UPS的正常运行，对内阻偏大的电池必须更换。由于新电池的内阻都比较小，而旧电池的内阻都有不同程度的增大，当新旧电池混合在一起充电时，由于旧电池的内阻大，分压会相对偏大，极易造成过压充电现象；而对于新电池，内阻较小，充电电压小但电流偏大，又容易造成过流现象，所以在充放电过程中应避免新旧电池混充。电池的使用寿命与环境温度密切相关，电池处于较低温度时，蓄电池中的锌板容易粉化，失去蓄电性能，造成性损坏。温度过高时，电池的容量也会下降，严重的会造成性损坏。根据电池生产厂家的技术规范，电池的佳使用温度是20~25℃，在该温度范围使用，可延长电池的使用寿命。

编号

型号

规格

外型尺寸(mm)

重量(kg)

1

6M1.3AC

6V1.3Ah/20HR

98*24*58

0.29

2

6M3.2AC

6V3.2Ah/20HR

124*33*67

0.62

3

6M4AC

6V4Ah/20HR

71*47*107

0.68

4

6M5AC

6V5Ah/20HR

169*34*75

0.98

5

6M10AC

6V10Ah/20HR

150*50*98

1.65

6

12M1.3AC

12V1.3Ah/20HR

97*44*59

0.55

7

12M2.2AC

12V2.2Ah/20HR

178*35*67

0.96

8

12M3.3AC

12V3.3Ah/20HR

134*67*66

1.32

9

12M4AC

12V4Ah/20HR

90*70*107

10

12M7AC

12V7Ah/20HR

151*66*102

2.16

电池本身存在质量问题或者因为使用不当，都会使电池的实际容量下降、内阻增大，甚至会发生严重事故，危及UPS的正常运行和不停电功能的正常发挥。下面，简要说明蓄电池的几种常见故障的具体表现。

1、电池失水 电池是在“贫液”状态下工作的，其电解液完全储存在电极和多孔的隔膜之中，一旦电池失水，其容量就要下降，当水量损失达到3.5ml/AH时,电池容量会降至初始容量的75%以下,当水损失达25%时,电池寿命就会终止. 控制电池使用环境温度、电池的充电电流及充电电压、采用整体阀结构并选择合理的开闭阀压力、采用无锑板栅合金技术降低析氢过电位、提高密封反应效率等措施对防止电池失水是有有效的。

2、电池槽变形 一旦电池壳体变形，就会使极板靠的不紧，电解液也就不能充分发挥作用，使电池内阻增大，放电容量减小。电池槽变形的原因主要是电池内部温度过高造成的。在使用过程中应控制电池使用环境温度，控制电池的充电电流及充电电压，防止电池过充，同时采用超强ABS材料和设计合理的装配压力也很重要。

3、电池漏液 电池极柱旁出现爬酸现象将会使连接线受到腐蚀，或增加极柱与连接条的接触电阻，严重时还会影响供电系统的其他设备。电池漏液现象主要是由电池设计和制造水平较低或原材料使用不当引起的。为了防止电池漏液现象的发生，应在生产工艺中改进极柱密封技术，采用优质极柱密封胶和ABS槽盖热封技术。

4、电池容量不足 由于电池质量较差，虽然其初始容量可以达到设计额定值，但用了不久，其容量就显著下降，没有到规定的使用期，其容量已降至额定值的80%以下。造成电池容量不足的原因很多。其中，电池本身质量原因有：1) 正板栅腐蚀变形或断裂；2) 电池原材料配置不当或不合格；3) 生产工艺条件控制不严；4) 正极活性物质软化脱落。

电池的使用条件和环境温度等因素有：1) 放电率过大；2) 环境温度过低；3) 环境温度高使寿命降低；4) 长期存储老化；5) 充电参数设置不当。为了防止电池容量下降除了要正确使用与维护之外，当前技术先进的电池生产厂家已经开始采用4BS铅膏技术和无锑板栅合金技术。4BS铅膏技术可有效的防止电池发生早期容量下降，而无锑板栅合金技术可改善板栅与活性物质之间的界面结构，提高电池的充电接受能力。