

# 恒力蓄电池CB18-12 12V18AH输变电站

产品名称	恒力蓄电池CB18-12 12V18AH输变电站
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:恒力蓄电池 型号:CB18-12 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

### 恒力蓄电池CB18-12 12V18AH输变电站

公司生产能力达200万千伏安时。Baace产品主要有固定型阀控密封式铅酸蓄电池、小型阀控密封式铅酸蓄电池、电动助力车用密封铅酸蓄电池、胶体电池、摩托车用铅酸蓄电池等几大类型，2V，4V，6V，8V，12V，16V等六大系列，容量从0.5AH到3000AH近二百多个规格型号。Baace产品广泛用于通信、电信、不间断电源（UPS）、应急照明、船舶、电动车、金融系统、太阳能系统、警报系统等行业。产品不但畅销国内30多个省市，而且还远销欧盟、美国、日本、东南亚等国，在海内外享有极高盛誉。

阀控式密封铅酸蓄电池（VRLA）由于具有电压平稳，成本低，使用和维护方便等优点使得其得到了广泛的应用，虽然现在各种新型的电池材料不断出现，但目前甚至是可预见的未来一段时间，VRLA蓄电池仍然会在通讯，电力，轨道交通等领域作为后备电源和储能设备的主力军。虽然VRLA蓄电池号称是“免维护”的，但现在市场上电池厂家众多，鱼龙混杂，质量参差不齐，而且在实际使用中，由于蓄电池本身的劣化，蓄电池的容量也是在不断下降的，特别是在实际使用中，通常是多个蓄电池串联使用，这就使得一个蓄电池的性能劣化会拖累整组电池的性能，从而让电池组达不到设计容量，一旦停电，事故发

生的可能性就大大增加，所以日常对电池组的监控和维护是必不可少的，从而避免电池故障给用电客户带来损失。本文就VRLA蓄电池的监控技术的发展和现状做一个全面的介绍和分析。长期以来，蓄电池的维护单位都是以人工维护，常见的是以下几种方式：1.1.核对性放电这种方法是准确知道蓄电池容量的方法。具体的操作是将浮充状态的电池组脱离负载，然后以电池标称容量的0.1C的速度放电（即100Ah的电池以10A的放电速度放电），并记录电池到达规定的终止电压的时间以确定电池的实际容量。这种方法大的优点是准确，但缺点也显而易见：这种方法需人工操作，有一定的危险性；需要脱离负载操作，所以放电过程中如果发生停电，系统就没有后备电源的保障；这种方法其实测试的电池组里面差电池单体的容量，其他电池单体的容量仍然没有掌握的；另外对电池容量本身也有一定的损害，所以不能频繁的对电池进行核对性放电，一般的用电单位进行这种测试的频率是一年1-2次，而电池劣化的过程经常是在几周内发生的，这样在两次测试间隔时期电池的状态仍然是未知的，事故隐患仍然存在。

电池在贮存和运输过程中温度偏高或通风不良会导致自放电增大，因此应保持电池通风良好，并使电池远离明火、火花、热源等当保存电池时，应将电池从充电器和负载上取下并尽可能保存在干燥、阴凉环境中。电池保存期间，请按表二要求定期对电池进行补充充电。

免维护铅酸蓄电池质量优质：主要有复华、汤浅、捷豹、复华、阳光、梅兰日兰、朝日、、CSB、梅兰日兰、索科曼等优质品牌；机房空调品牌主要代理艾默生、艾赛尔、艾洛其三大品牌。我公司对所有员工要求严格，是一个极其富有责任感的工作团队，以诚为本，以客为根，服务为先，提倡高效率为客户服务。

???

中的正负极它们直接是对立得到,但有同时参加化学反应。放电时蓄电池与外电路的负荷接通,电子从负极板经过外电路的负荷流往正极板,使正极板的电位下降。充电时,它是放电反应的逆过程。充电时蓄电池的正负两极接通直流电源,当电源电压高于蓄电池的电动势E时,电流由蓄电池的正极流入,从蓄电池的负极流出,也就是电子由正极板经外电路流往负极板。电池的负极放电前,电极表面带有负电荷,其附近溶液带有正电荷,两者处于平衡状态。放电时,立即有电子释放给外电路。电极表面负电荷减少,而金属溶解的氧化反应进行缓慢 $Me - e \rightarrow Me^+$ ,不能及时补充电极表面电子的减少,电极表面带电状态发生变化。这种表面负电荷减少的状态促进金属中电子离开电极,金属离子 $Me^+$ 转入溶液,加速 $Me - e \rightarrow Me^+$ 反应进行。总有一个时刻,达到新的动态平衡。但与放电前相比,电极表面所带负电荷数目减少了,与此对应的电极电势变正。也就是电化学极化电压变高,从而严重阻碍了正常的充电电流。同理,电池正极放电时,电极表面所带正电荷数目减少,电极电势变负。

铅酸蓄电池产业环保现状及存在的问题

解决环保问题的关键举措是全面实施电池回收政策 我国正在积极推行循环经济，废旧蓄电池的90%可以回收利用，但是我国产业政策没有给废旧电池回收一个良好的发展空间，致使其成为长期困扰我国蓄电池发展的瓶颈。我国没有一部废旧铅酸蓄电池回收管理的法定规范，全国未建立一家专业性废旧铅酸蓄电池回收公司，无一家专业再生铅企业或蓄电池企业建立了全国性回收网络和地区性回收网络，整个回收工作处于分散经营的无序状态，废铅酸蓄电池的回收率不高。铅回收的问题出现在不规范企业之中，整顿与加强管理势在必行，国家有关部门应尽快出台政策，像取缔小煤窑、小冶炼一样，取缔小的废旧铅回收企业。同时出台政策鼓励、扶持大型蓄电池生产厂家进行废旧电池回收利用。制约我国再生铅行业发展因素主要有：，环保设备成本负担重。企业技术先进、环保设备齐全的企业经营效益敌不过技术落后、污染严重的乡镇“小炼铅”。第二，监管力度不够。没有经营许可证也在进行再生铅生产，治理整顿治标不治本，一度关闭的“小炼铅”风声一过，死灰复燃。第三，产业政策不利于正规企业的发展。赋税过重也削弱了大型再生铅企业加大环保治理的能力。

这是长期以来监测电池状态常用的方法。但从下图可以看出，在浮充状态下，容量不同的电池的浮充电压几乎是一致的，通过放电测试可以看到容量异常的电池很快就会下降到截止电压，从而说明通过这种方法来判断电池的容量是无效的。这种方法通常与方法2共同使用来判别电池好坏。即维护人员利用内阻仪手工测试电池单体的内阻。到目前为止，虽然大量的文献指出蓄电池的内阻和容量状态并没有一个明确的数学对应关系，但业界里公认内阻的变化是和容量的变化相关的。在图2里面黄色趋势线显示蓄电池的内阻在10月到11月期间因为各种原因急剧上升，因此可以判断出蓄电池的状态已经严重劣化，经过对电池的放电证实的确是电池已经失效。但这种方法的缺点也显而易见：不能实时在线监测电池的状态；花费的时间长，人力成本高；有些电池组由于空间的限制，并不便于人工操作；每次测试由于人员和仪器的不同数据会有较大的差异。这种测试方法也不再适应现在的电池监控系统的需求，取而代之的是在线式的内阻监控方式。下面我们就这种监控方式作详细的介绍。

从系统架构来看这种监控方式分为集中式和分布式。集中式监控系统是指将一组甚至多组电池连接到同一台设备上进行测试，图3是集中式监控系统的一个例子。集中式监控系统测试电池内阻大都采用交流注入法，即在设备内部产生一个一定频率和幅度的交流（基本是正弦）信号注入到蓄电池两端，然后通过探测并检出蓄电池两端同频率的电压波动即可确定电池的内阻。交流注入法也是大部分手持内阻仪检测内阻的方法。交流注入法不需要从电池中取电，从而不会对电池本身的容量和寿命有影响。但交流注入法对电池注入的电流一般不能太大（1A以下）以避免对动力环境系统产生，这么小的电流引起的电池电压的波动是非常难以精确测试的，很容易受到动力环境系统中的噪声的，特别是在UPS系统里电池两端存在大量的谐波，如何滤除这些是非常有挑战性的一项工作。就目前的集中式设备测试内阻的结果来看精度大都不太理想，距离分布式的采集模块还是有差距的。集中式设备由于要采集多个电池单体的参数，这样就需要从设备引出大量的连接线，而且由于电池摆放的位置不同，这些连接线的长度和走线都不一致，从而使得集中式监控系统的施工和维护都较为麻烦。虽然集中式的监控方式有种种弊端，但由于其成本较低，所以在一些对内阻精度要求不高的场合还是有相当的市场。生产集中式设备的厂家包括艾默生，杭州高特以及一些较小的厂商。

生产基地建设是企业发展的根本，为更好的推动企业创新升级，扩大产品产量，打造恒力品牌形象，树立品牌特色，2016年公司斥资数亿元，在抚州抚北工业园建立现代化工厂，预计年生产能力将达300万千瓦安时。新工厂占地面积100余亩，分布为：生产区、原料和成品储存区、辅助设施区、行政管理区、生活区、娱乐区六大功能区域。在生产区全部采用全新的国际、国内生产制造设备，建造若干现代自动生产线，设备水平、工艺技术均达到国际国内水平。新厂建设一贯秉承清洁生产、环保节能理念，在节能减排、配备环保设施等方面，均达到国家标准。厂区绿化面积占工厂总面积的30%左右，具备环保节能、工业生态旅游功能。以上充分体现恒力电池公司高度的社会责任感。

