

理士蓄电池DJM12150S 12v150ah厂家授权销售

产品名称	理士蓄电池DJM12150S 12v150ah厂家授权销售
公司名称	北京兴业荣达电源设备有限公司
价格	100.00/只
规格参数	品牌:理士蓄电池 型号:DJM12150S 产地:江苏
公司地址	北京市昌平区回龙观西大街85号2层210
联系电话	17812191201 17812191201

产品详情

如果标签磨损或者根本没有标签，可以从排气孔或者安全阀的数量上来判断，排气孔是位于电池顶端的可以打开或可以开合的圆孔。可以肯定的说，目前所有的铅酸蓄电池都有排气孔。每个排气孔代表一个单元即2V，因此，另一张图中所示电池的总电压就是24V，因为它有12个排气孔。

理士蓄电池方案分析：理士蓄电池DJM12150/12V150AH最新报价理士蓄电池DJM12150/12V150AH最新报价 正确使用

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

理士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三，对于富液电池，也可以通过测试充满电时的电池的电解液的密度而获得；方法是 $OCV=SG+0.84$ ，例如，电解液的密度是 $1.35g/mL$ ，则电池的开路电压 $OCV=1.35+0.84=2.19V$ ，如下图所示。

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、锂电池膨胀理士蓄电池DJM12150/12V150AH最新报价

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 $0.3\sim 0.6mm$ ，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理士蓄电池DJM12150/12V150AH最新报价3)产品应在专用充电系统上充电，充电系统的直流输出电压波动应不大于百分之正负一。

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。

我们的地址：广州市天河区珠吉路59号之二425-2电话：13521601201联系手机：13521601201 期待您的咨询