

金源环宇蓄电池JYHY122000 12V200AH保证正品

产品名称	金源环宇蓄电池JYHY122000 12V200AH保证正品
公司名称	山东鸿泰恒业电源科技有限公司
价格	.00/只
规格参数	品牌:金源环宇 型号:JYHY122000 规格:12V200AH
公司地址	济南市历城区工业北路60号
联系电话	400-688-7976 13720026769

产品详情

金源环宇蓄电池JYHY122000 12V200AH

耐大电流性能好》紧装配工艺，内阻小，可进行3倍容量的放电电流放电3分钟（ 24Ah允许7分钟以上持续放电至终止电压）或6倍容量的放电电流放电5秒，电池无异常。寿命长》由于采用高纯原材料及长寿命配方、电池组一致性控制工艺，NP系列电池组正常浮充设计寿命可达7~10年（ 38Ah）。

电池组一致性好》不计成本的保证电池组中的每一个电池具有相对一致的特性，确保在投入使用后长期的放电一致性和浮充一致性，不出现个别落后电池而拖垮整组电池。

从源头的板栅、涂膏量的重量和厚度开始控制； 总装前再逐片极板称重分级（ 38Ah的电池），确保每个单体中活性物质的量的相对一致性； 定量精确注酸，四充三放化成制度，均衡电池性能； 下线前对电池进行放电，进行容量和开路电压的一次配组； 38Ah的电池出库前的静置期检测，经过7~15天的“时间考验”，出库时再100%检，能有效检出下线时难以检出的极个别疑虑电池； 出库时依据电池的开路电压和内阻进行二次配组

典型铅酸蓄电池工艺过程概述 工艺制造简述如下

铅粉制造：将1#电解铅用专用设备铅粉机通过氧化筛选制成符合要求的铅粉。板栅铸造：将铅锑合金、铅钙合金或其他合金铅通常用重力铸造的方式铸造成符合要求的不同类型各种板板栅。

极板制造：用铅粉和稀硫酸及添加剂混合后涂抹于板栅表面再进行干燥固化即是生极板。极板化成：正、负极板在直流电的作用下与稀硫酸的通过氧化还原反应生产氧化铅，再通过清洗、干燥即是可用于电池装配所用正负极板。

装配电池：将不同型号不同片数极板根据不同的需要组装成各种不同类型的蓄电池。3、板栅铸造简介板栅是活性物质的载体，也是导电的集流体。普通开口蓄电池板栅一般用铅锑合金铸造，免维护蓄电池板栅一般用低锑合金或铅钙合金铸造，而密封阀控铅酸蓄电池板栅一般用铅钙合金铸造。第一步：根据电池类型确定合金铅型号放入铅炉内加热熔化，达到工艺要求后将铅液铸入金属模具内，冷却后出模经过修整码放。第二步：修整后的板栅经过一定的时效后即可转入下道工序。板栅主要控制参数：板栅质

量;板栅厚度;板栅完整程度;板栅几何尺寸等;4、铅粉制造简介 铅粉制造有岛津法和巴顿法，其结果均是将1#电解铅加工成符合蓄电池生产工艺要求的铅粉。铅粉的主要成份是氧化铅和金属铅，铅粉的质量与所制造的质量有非常密切的关系。在我国多用岛津法生产铅粉，而在欧美多用巴顿法生产铅粉。

岛津法生产铅粉过程简述如下：

第一步：将化验合格的电解铅经过铸造或其他方法加工成一定尺寸的铅球或铅段;

第二步：将铅球或铅段放入铅粉机内，铅球或铅段经过氧化生成氧化铅;

第三步：将铅粉放入指定的容器或储粉仓，经过2-3天时效，化验合格后即可使用。

铅粉主要控制参数：氧化度;视密度;吸水量;颗粒度等;5、极板制造简介

极板是蓄电池的核心部分，其质量直接影响着金源环宇蓄电池JYHY122000 12V200AH

各种性能指标。涂膏式极板生产过程简述如下：

第一步：将化验合格的铅粉、稀硫酸、添加剂用专用设备和制成铅膏;

第二步：将铅膏用涂片机或手工填涂到板栅上;

第三步：将填涂后的极板进行固化、干燥，即得到生极板。

生极板主要控制参数：铅膏配方;视密度;含酸量;投膏量;厚度;游离铅含量;水份含量等。