

# 宣城光伏组件 振鑫焱拆卸组件价格 回收废光伏组件价格

产品名称	宣城光伏组件 振鑫焱拆卸组件价格 回收废光伏组件价格
公司名称	苏州振鑫焱光伏科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区国家环保产业园
联系电话	15190025037 15190025037

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：苏州振鑫焱光伏科技有限公司

## 电池片的制作工艺

振鑫焱光伏科技有限公司常年采购：高价回收硅片，电池片，初级多晶硅，银浆布，单晶硅，多晶硅，太阳能电池，光伏组件，太阳能电池板，客户撤退，降级，库存，EI，不良测试，二手，旧，工程，拆卸，路灯，拆解电站，拆卸，胶合板，宣城光伏组件，层压板，无边界晶体硅，多晶硅，单晶硅，实验板，债务偿还，返工，光伏模块回收等。

### 4. 刮胶角度的影响

刮胶角度的调节范围为45-75度。实际的刮胶角度与浆料有关，浆料黏度越高，流动性越差，需要刮胶对浆料向下的压力越大，刮胶角度接就越小。在印刷压力作用下，刮胶与丝网摩擦。开始一刷时近似直线，刮胶刃口对丝网的压力很大，随着印刷次数增加，刃口呈圆弧形，作用于丝网单位面积的压力明显减小，刮胶刃口处与丝网的实际角度小于45度，易使印刷线条模糊，粘网。在可调范围内，减小刮胶角度，下墨量增加，湿重加大。刮胶刃口钝，下墨量多，线宽大。

### 5. 浆料黏度的影响

印刷时浆料黏度的变化（触变性）如右图所示：

浆料的黏度与流动性呈反比，黏度越低，流动性越大，可在一定程度保证印刷的质量。浆料黏度过大，透墨性差，印刷时易产生桔皮、小孔。浆料黏度过小，印刷的图形易扩大（栅线膨胀），产生气泡、毛边。

## 6. 纱厚、膜厚的影响

一般情况下，丝网目数越低，线径越粗，印刷后的浆料层越高，因此丝网目数较高时，印刷后浆料层就低一些。对于同目数的丝网，纱厚越厚，透墨量越少。在一定范围内，感光胶膜越厚，下墨量越大，印刷的栅线越高。但膜厚增大，易造成感光胶脱落。

## 7. 印刷台面的影响

印刷台面的水平度：印刷时电池片被吸附于印刷台面，若台面不平，电池片在负压下易裂。一般电池片水平度应小于 0.02mm。印刷台面与网版的平行度：决定了印刷浆料的一致性。一般二者平行度应小于 0.04mm。印刷台的重复定位精度：太阳能电池片印刷台的重复定位精度需达到 0.01mm。

## 电池片丝网印刷技术

振鑫焱光伏科技有限公司常年采购：高价回收硅片，电池片，初级多晶硅，银浆布，单晶硅，多晶硅，太阳能电池，光伏组件，太阳能电池板，客户撤退，降级，库存，回收报废光伏组件电话，EI，不良测试，二手，旧工程，拆卸，路灯，拆解电站，拆卸，胶合板，层压板，无边界晶体硅，多晶硅，单晶硅，实验板，债务偿还，返工，光伏模块回收等。

### 4.1 刮刀

从图 5 的印刷原理示意中可以看出，刮刀的作用是将浆料以一定的速度和角度将浆料压入丝网的漏孔中，刮刀在印刷时对丝网保持一定的压力，刃口压强在 10 ~ 15N / cm 之间，刮板压力过大容易使丝网发生变形，印刷后的图形与丝网的图形不一致，也加剧刮刀和丝网的磨损，刮板压力过小会在印刷后的丝网上存在残留浆料。

刮刀材料一般为聚胺脂橡胶或氟化橡胶，硬度范围为邵氏 A60° ~ A90°，刮板条的硬度越低，印刷图形的厚度越大，刮刀材料必须耐磨，刃口有很好的直线性，保持与丝网的全接触；刮刀一般选用菱形刮刀，它具有 4 个刃口，可逐个使用，利用率高。

刮刀速度：刮刀速度是决定效率的大因素，以半自动印刷机为例，印刷所占时间一般为总循环的 2 / 3；印刷速度的设定由印刷图形和印刷用浆料的黏度决定，速度越高，刮刀带动浆料进入丝网漏孔的时间越短，浆料的填充性会差，出现图 7 所示现象，如果印刷线条精细，速度应低一些，图 4 所示的正银工序中栅线的线宽在 0.1 ~ 0.12mm，一般速度设定在 200 ~ 250mm / s，图 3 所示的背铝和背银工序因印刷线条宽速度设定在 300mm / s；印刷用浆料因不同工序而不同，相应黏度不同，但总体黏度比较低，报废光伏组件回收厂家，所以印刷速度较快；在实际的印刷中速度的恒定同样很重要，如果在印刷过程中速度出现波动，会导致图形厚度的不一致。

振鑫焱光伏科技有限公司常年采购：高价回收硅片，电池片，初级多晶硅，银浆布，单晶硅，多晶硅，太阳能电池，光伏组件，太阳能电池板，客户撤退，降级，库存，EI，不良测试，二手，旧，工程，拆卸，路灯，拆解电站，拆卸，胶合板，层压板，无边界晶体硅，多晶硅，单晶硅，实验板，债务偿还，返工，光伏模块回收等。

## 影响因素

### 1. 频率

射频 PECVD 系统大都采用 50kHz~13.56 MHz 的工业频段射频电源。较高频率（>4MHz）沉积的氮化硅薄膜具有更好的钝化效果和稳定性。

### 2. 射频功率

增加 RF 功率通常会改善 SiN 膜的质量。但是，功率密度不宜过大，超过 1W/cm<sup>2</sup> 时器件会造成严重的射频损伤。

### 3. 衬底温度

PECVD 膜的沉积温度一般为 250 ~ 400 。这样能保证氮化硅薄膜在 HF 中有足够低的腐蚀速率，并有较低的本征压力，从而有良好的热稳定性和抗裂能力。低于 200 下沉积的氮化硅膜，本征应力很大且为张应力，而温度高于 450 时膜容易龟裂。

### 4. 气体流量

影响氮化硅膜沉积速率的主要气体是 SiH<sub>4</sub>。为了防止富硅膜，选择 NH<sub>3</sub>/SiH<sub>4</sub>=2~20（体积比）。气体总流量直接影响沉积的均匀性。为了防止反应区下游反应气体因耗尽而降低沉积速率，通常采用较大的气体总流量，以保证沉积的均匀性。

### 5. 反应气体浓度

SiH<sub>4</sub> 的百分比浓度及 SiH<sub>4</sub>/NH<sub>3</sub> 流量比，对沉积速率、氮化硅膜的组分及物化性质均有重大影响。

理想 Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub> 的 Si/N = 0.75，而 PECVD 沉积的氮化硅的化学计量比会随工艺不同而变化，但多为富硅膜，回收废光伏组件价格，可写成 SiN。因此，必须控制气体中的 SiH<sub>4</sub> 浓度，不宜过高，并采用较高的 SiN 比。除了 Si 和 N 外，PECVD 的氮化硅一般还包含一定比例的氢原子，即 Si<sub>x</sub>N<sub>y</sub>H<sub>z</sub> 或 SiN<sub>x</sub>:H。

### 6. 反应压力、和反应室尺寸等都是影响氮化硅薄膜的性能工艺参数。

宣城光伏组件-振鑫焱拆卸组件价格-回收废光伏组件价格由苏州振鑫焱光伏科技有限公司提供。“拆卸光伏组件,降级太阳能电池板,发电板光伏板太阳能板回收”就选苏州振鑫焱光伏科技有限公司（www.0512zxy.com），公司位于：苏州市吴中区国家环保产业园，多年来，振鑫焱光伏科技坚持为客户提供好的服务，联系人：孟先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。振鑫焱光伏科技期待成为

您的长期合作伙伴！同时本公司（[www.0512zxy.com](http://www.0512zxy.com)）还是从事太阳能板组件回收，发电板组件回收，光伏板组件回收的厂家，欢迎来电咨询。