

南都蓄电池6-GFM-150 12V150AH报警装置

产品名称	南都蓄电池6-GFM-150 12V150AH报警装置
公司名称	北京恒泰正宇科技有限公司
价格	.00/只
规格参数	品牌:南都 型号:6-GFM-150 规格:12V150AH
公司地址	北京市通州区中关村科技园区通州园区国际种业科技园区聚和七街2号-153
联系电话	13520887406

产品详情

南都蓄电池6-GFM-150 12V150AH报警装置

在储能应用领域，拥有大型储能、离网储能、分布式储能的系统设计及集成技术；在动力应用领域，拥有电动汽车、电动叉车、电动自行车等车用超级电池、锂离子电池技术；在通信应用领域，拥有IDC等交换机房用、基站用、UPS用等阀控电池、锂电池、燃料电池技术，其中适用于高温环境下的环保节能电池为国际首创，具有巨大的经济及生态效益；在新型材料方面，拥有锂离子电池正负极材料、阀控电池正负极材料、电解质材料等多项核心技术。

UPS的分类：一般情况下，UPS系统分为三大类，为后备式（或离线）、在线互动式和双转换式（在线）。不同的厂商会提供不同配置的UPS，客户根据自己的目标、应用、和功能要求，以及他们的产品差异化的愿望，选择所需要的UPS。如何选购UPS不间断电源 1、首先要确定您的数据中心的设备是需要的多大功率的，一般来讲普通PC机或工控机的功率在200W左右，苹果机在300W左右，服务器在300W与600W之间，其他设备的功率数值可以参考该设备的说明书。只要按要求购买就可以了。 2、其次应了解UPS的额定功率有两种表示方法：视在功率(单位VA)与实际输出功率(单位W)，由于无功功率的存在所以造成了这种差别，两者的换算关系为：视在功率*功率因数=实际输出功率。所以在购买的时候要计算好 3、UPS通常分为工频机和高频机两种。工频机由可控硅SCR整流器，IGBT逆变器，旁路和工频升压隔离变压器组成。因其整流器和变压器工作频率均为工频50Hz，顾名思义叫工频UPS。

南都电池浮充电压不均的影响因素有哪些？ 电池在长期浮充运行中，出现浮充压差大的原因主要有以下几点因素： 1、停电频繁，充电不足 目前随着电信网络逐渐趋向于小型化，分布由原先的集中型转变为分散型。很多网点都分布于远离市中心的郊区和偏远的农村。由于这些地区供电不是很正常，特别是农忙季节，停电频次更是频繁，往往一周要停2~4次，停电时间也从1h~24h不等，甚至会停上好几天。频繁的停电对于电池来讲就是小电流浅度放电循环，有时也会出现小电流深度放电循环甚至是过放电。电池在放电后往往还没有及时充足电就又开始进行放电，所以在这种使用条件下，电池的部分活

性物质就会失效，出现电池落后现象，进而导致浮充压差大。2、环境温度影响

目前接入网电池安装的地点多是租的民房，室内一般没有空调，只有风扇进行换气。在西部地区巡检时，绝大部分网点都在偏远的农村，环境条件是气候干燥、温差大，在干燥炎热的夏天，电池在浮充时析气比较严重，电池有一定的失水现象，电池酸液饱和度下降，复合效率提高。电池浮充电压会出现压差现象。3、落后电池影响 电信部门定义落后电池是指浮充状态下，浮充电压低于2.18V的的电池。造成落后电池的原因目前主要有以下几种：

电池内部微短路造成，造成电池微短路的可能因素是铅渣短路、隔板枝晶短路、隔板破损短路。该现象可以在电池开路静置30min后测量开路电压进行判定，如果电池开路电压低于2.10V，极有可能是微短路造成。 电解液杂质含量高，特别是Fe离子、Mn离子和有机物Cl离子会造成电池容量不足，产生落后现象。

负极硫酸盐化造成电池落后。当电池深度放电后长时间未能充电或过放电时，电池负极易产生硫酸盐化，这时产生的硫酸盐为难以转化的硫酸盐。判定电池是否出现硫酸盐化可以看电池放电时电压下降很快而充电时电压上升很快，这个是硫酸盐化的一个表征。

电池正极失效造成落后现象。正极失效的成因主要是不正常的循环方式导致正极失效，从而容量衰减较大，导致落后。

UPS电源蓄电池通常能使用3到5年。其预期寿命取决于多个因素，包括使用量（设备必须处于电池供电模式的次数）和其他环境因素。以下是一些可确保UPS达到预期寿命的使用原则：1.确保将您的UPS放置在凉爽、干燥并且通风良好的位置。在理想状况下，UPS所放置位置的温度应不高于24摄氏度。同时，出于通风目的考虑，每个侧面都要留出约1到2英寸的空间，以助于空气流通。2.每年只需在必要时进行1到2次UPS运行时校准。有时可执行运行时校准来验证您的运行时间是否是充足的。切忌频繁地执行运行时校准，因为会减少电池的预期寿命。3.请勿将蓄电池存放过长的时间。新电池可存放6-12个月，但是应尽快使用电池，否则会丢失其存储的大量电量。不建议存放已使用的电池。4.负载请勿超过UPS额定容量的80%，会导致运行时间减少。当负载增加时，运行时间会相应减少。如电源不能供电，全负荷运行的UPS将会很快耗尽并释放其电池的电量，这将减少电池的预期寿命。注意：为确保电池的运行时间更长，请勿将激光打印机连接到UPS的备用电池插座。确保激光打印机使用“仅防浪涌”插座（使用适合的型号）。对于那些没有“仅防浪涌”插座的UPS，建议将激光打印机连接到单独的浪涌抑制器。4、不同类型电池混用及新旧电池混用 不同类型电池指同一厂家系列但容量不同或同一容量但厂家不同的电池，但混在一起使用时由于设计参数不同，会导致电池充电放电程度的差异、酸液饱和度的差异、复合效率的差异、开闭阀压力差异，表现的是压差较大。而且不同容量的电池混用会导致容量低的电池过充过放、容量高的电池充电不足。新旧电池混用的主要缺陷是电池的酸液饱和度不一样，新电池的酸液饱和度大，浮充时电压可能偏高，但使用一段时间后会趋向于平衡，新旧电池的生产日期不要超过半年。5、充电设备设置的浮充电压偏低 按照2.23V/单体（20）浮充电压设置，48V系列的电池组浮充总电压为53.52V。现场巡检时发现设备关于浮充电压的设置不是很统一，大部分设置在53.2V~53.4V之间，对于夏天来讲比较合适，但冬季就偏低很多，容易造成电池充电不足，长期使用就会导致某些电池落后，造成浮充不均。6、生产控制 电池浮充电压的均一性与生产过程中各工序和原材料均一性控制有很大的关系，如隔板厚度和孔率，极板厚度，化成后极板孔率、PbO₂含量、装配压力、杂质含量等都有很大关系。每个工序或原材料的不均一性都会终集中到一起，反映在浮充不均一上。因此生产过程控制是解决浮充压差的一个非常关键的因素。