

鋰電保護裝置操作指引



“賽恩爾”及“CNL CARING”均為武漢智立恒通電子技術有限公司主要識別商標，仿冒必究！

您的“芯”，我們用心來呵護！

產品主要依據並符合標準

GB/T18287-2000 GB/T11137-2011

中國有害物質限定使用規定（RoHS）

部件名稱	鉛 (Pb)	汞 (Hg)	鎘 (Cd)	六價鉻 (Cr)	多溴聯苯	多溴二苯醚
電阻	X	○	○	○	○	○
電容	X	○	○	○	○	○
PCB	X	○	○	○	○	○
集成 IC	X	○	○	○	○	○
MOSFET	X	○	○	○	○	○
二三極管	X	○	○	○	○	○
輔助材料	X	○	○	○	○	○

保護環境，你我責任！

專有名詞

BAT-為電芯總負極下麵縮寫為 B-
PACK+為充電器正極下麵縮寫為 P+
DGS-為放電負極

B1+為串聯電芯組的自 B- 開始的第一個電芯的正極

PACK-為充電器負極下麵縮寫為 P-
BAT+為電芯總正極下麵縮寫為 B+，
CHG-為充電負極

B2+ ----- Bn+為串聯電芯組的每單個電芯的正極

操作指引圖示

圖 1：準備工作



圖 2：電芯偵測排線與電芯組依次按順序連接。參見同口分口接線圖

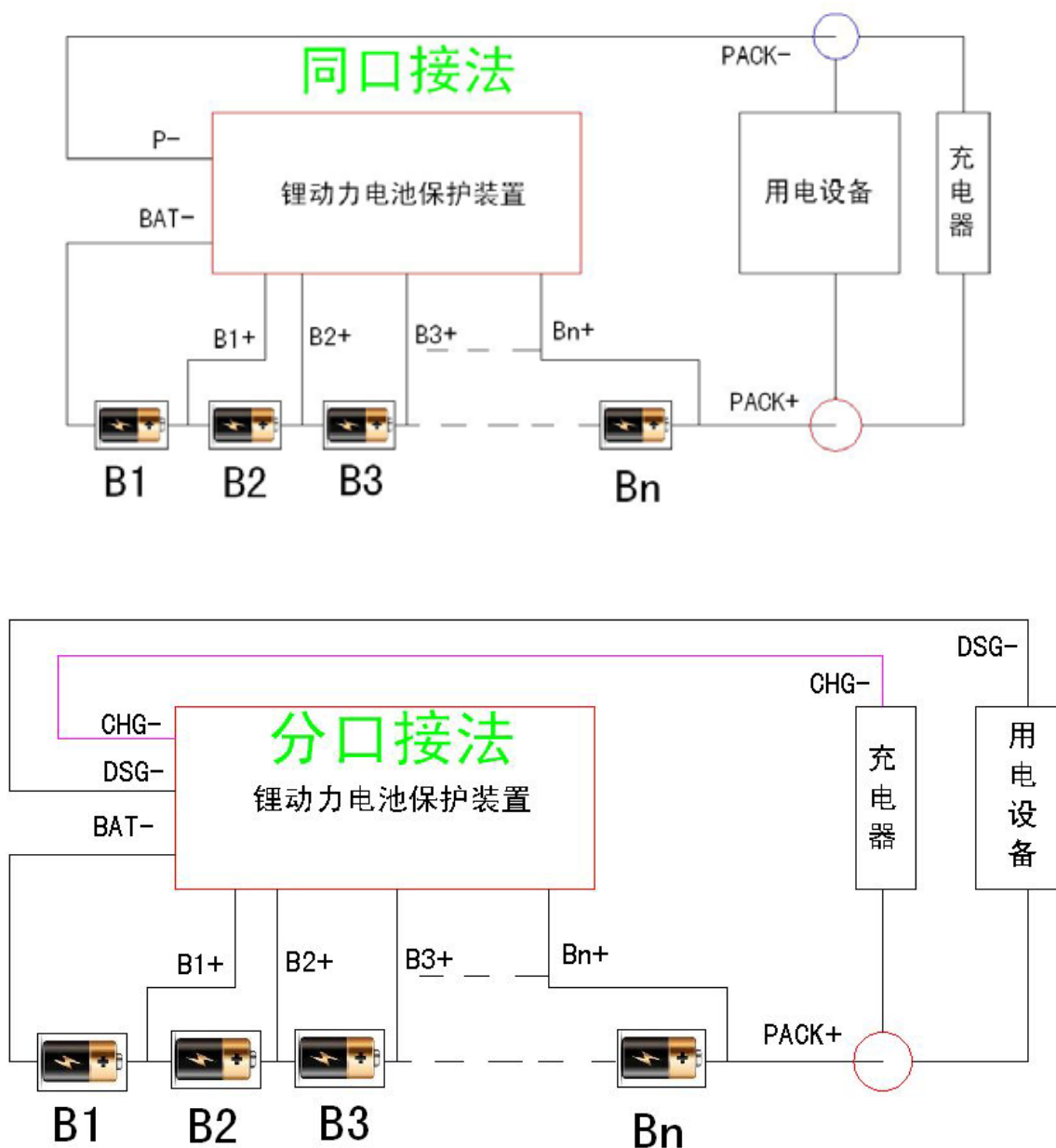
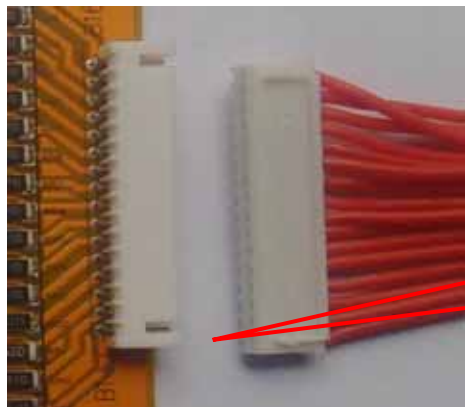


圖 5：將連接好的電芯偵測排線並插入保護裝置偵測埠



注意防錯卡扣，此
方向此點為 B1+

圖 6：量測電芯組正負總電壓並記錄



圖 7：量測保護裝置放電輸出正負總電壓並記錄



圖 8：比較圖 6 與圖 7 中記錄的電壓一致性



圖 9：將充電器接入保護裝置的充電正負極充電



圖 10：將保護裝置與電芯組之間絕緣處理並包裝

採用能絕緣處理的墊片或者海綿膠或者青稞紙絕緣

注意事項及故障排查

1. 排線順序是否對應電芯串聯順序，若未對應會引起放電回路關閉，從而電芯總壓與保護裝置輸出總壓不一致
2. 焊接過程中不能有錫尖、錫珠、錫渣等異物留在保護裝置上，以免引起電池內部短路引發安全事故
3. 焊接時烙鐵不可接觸到板上其他已焊接好的元件，還應注意烙鐵的溫度。
4. 正確連接所有外部接線後，量測電壓正常後，需要用充電器啟動。
5. 保護裝置接上電芯後，不可以用手去觸摸保護裝置，以免人體靜電引起保護裝置損壞。
6. 電池組合操作完畢後，電芯必須進行絕緣處理，以免各處導線相互導通，或與外界設備短路。