

锂电保护装置操作指引



“赛恩尔”及“CNL CARING”均为武汉智立恒通电子技术有限公司主要识别商标，仿冒必究！

您的“芯”，我们用心来呵护！

产品主要依据并符合标准

GB/T18287-2000 GB/T11137-2011

中国有害物质限定使用规定 (RoHS)

部件名称	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr)	多溴联苯	多溴二苯醚
电阻	X					
电容	X					
PCB	X					
集成 IC	X					
MOSFET	X					
二三极管	X					
辅助材料	X					

保护环境，你我责任！

专有名词

BAT- 为电芯总负极下面缩写为 B-
PACK+ 为充电器正极下面缩写为 P+
DGS- 为放电负极

PACK- 为充电器负极下面缩写为 P-
BAT+ 为电芯总正极下面缩写为 B+ ,
CHG- 为充电负极

B1+ 为串联电芯组的自 B- 开始的第一个电芯的正极

B2+ ----- Bn+ 为串联电芯组的每单个电芯的正极

操作指引图示

图 1：准备工作



图 2：电芯侦测排线与电芯组依次按顺序连接。参见同口分口接线图

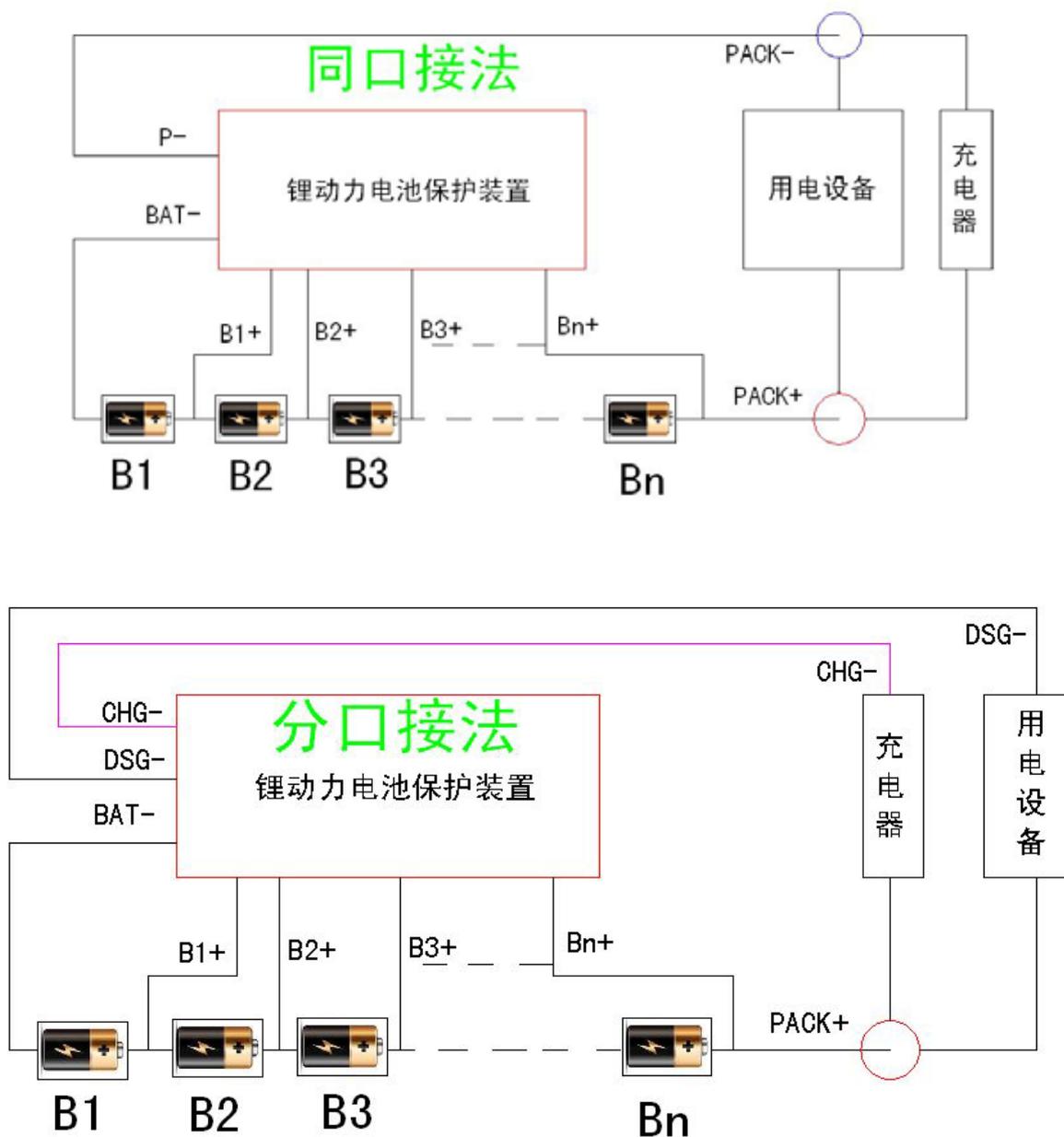
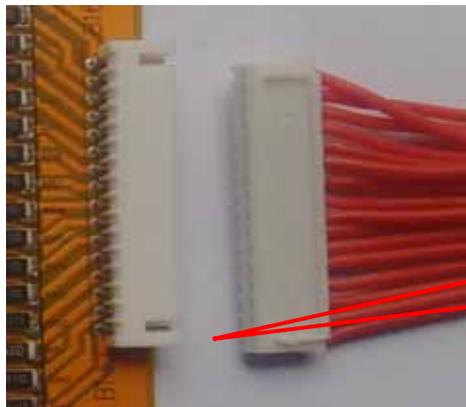


图 5：将连接好的电芯侦测排线并插入保护装置侦测端口



注意防错卡扣，此
方向此点为 B1+

图 6：量测电芯组正负总电压并记录



图 8：比较图 6 与图 7 中记录的电压一致性

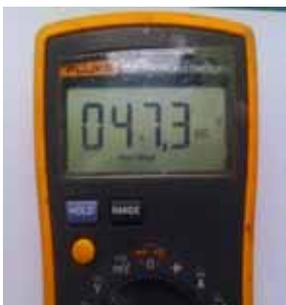


图 7：量测保护装置放电输出正负总电压并记录



图 9：将充电器接入保护装置的充电正负极充电



图 10：将保护装置与电芯组之间绝缘处理并包装

采用能绝缘处理的垫片或者海绵胶或者青稞纸绝缘

注意事项及故障排查

1. 排线顺序是否对应电芯串联顺序，若未对应会引起放电回路关闭，从而电芯总压与保护装置输出总压不一致
2. 焊接过程中不能有锡尖、锡珠、锡渣等异物留在保护装置上，以免引起电池内部短路引发安全事故
3. 焊接时烙铁不可接触到板上其它已焊接好的元件，还应注意烙铁的温度。
4. 正确连接所有外部接线后，量测电压正常后，需要用充电器激活。
5. 保护装置接上电芯后，不可以用手去触摸保护装置，以免人体静电引起保护装置损坏。
6. 电池组合操作完毕后，电芯必须进行绝缘处理，以免各处导线相互导通，或与外界设备短路。