

附录 B
(规范性附录)

烧结式镍电极电池正极用冲孔镀镍钢带镀镍层耐腐蚀性试验

B.1 试验目的

模拟烧结式镍电极电池生产过程中,正极极板材料所处的工艺条件,采用硝酸镍溶液高温浸渍的方法,检验镀镍层的耐腐蚀性。

B.2 试验仪器与样品准备

试验仪器为普通恒温箱与搪瓷托盘;试验样品须从镀镍层厚度检测合格的冲孔镀镍钢带中随机抽取,样品剪切大小应保证在不弯折的情况下能平铺在托盘中,如钢带宽度超出托盘长度时,允许剪断。

为防止冲孔镀镍钢带剪切断口的腐蚀产物污染镀镍层表面,应使用塑料胶带严密封闭剪切断口。

B.3 试验溶液配置

将化学纯硝酸镍配制密度为 $1.65 \text{ g/mL} \pm 0.01 \text{ g/mL}$ ($85^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ 时) 溶液,用化学纯硝酸将溶液的 pH 值调整至 2.0~3.0 后备用。

B.4 试验方法

将托盘盛入已配制好的溶液,放入设定温度为 90°C 的恒温箱中,待溶液升温至 85°C 以上时,放入待检验钢带并使其全部浸入溶液中,浸泡 4 h 后取出,用清水洗净、晾干。

B.5 观察方法

对已晾干的钢带采用直接观察方法进行耐腐蚀性判定,特别注意表面颜色变暗属正常现象,只有棕红色的铁锈斑痕判为不耐蚀区域。判定标准参照 GB/T 6461。



中华人民共和国国家标准

GB/T 20253—2006

可充电电池用冲孔镀镍钢带

Nickel plated punched steel strip for rechargeable battery



GB/T 20253—2006

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-28066

定价: 10.00 元

2006-05-08 发布

2006-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

附录 A
(规范性附录)
冲孔镀镍钢带“C”形高度测量方法

A.1 范围

本附录规定了冲孔镀镍钢带“C”形高度的测量方法。
本附录适用于可充电电池用的冲孔镀镍钢带。

A.2 原理

模拟钢带在电池拉浆生产工艺过程,钢带在受到一定张力状态下产生变形,检测变形偏离两侧边形成水平面的最大允许偏差值。

A.3 实验装置与样品制备

A.3.1 在长度超过 2 m 的检测工作平台上,一端安装钢带夹紧装置,其夹具宽度应大于钢带宽度,另一端安装一个转动灵活、表面光滑的圆辊,两者之间的距离为 2 m(如图 A.1 所示)。

A.3.2 制备一件能夹紧钢带、且重量为保证钢带受到 10 N 张力的重物。

A.3.3 待测钢带样品长度应保证 A.4 试验方法的要求。

A.3.4 测量工具为钢直尺与游标卡尺。

A.4 试验方法

将待测钢带一端固定在工作平台上,另一端夹上检测用重物,经过圆辊悬挂在测试台边上,如图 A.1 所示。

A.5 “C”形高度测量

将钢直尺垂直于钢带长度方向,在已张紧的 2 m 长钢带中点轻靠在钢带的两条边缘上,力度以不改变钢带形状为准,用游标卡尺测量钢带离开钢直尺的最大距离 h ,即为“C”形高度,如图 A.2 所示。

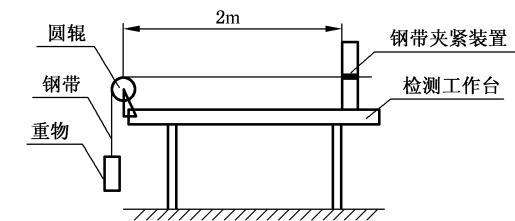


图 A.1

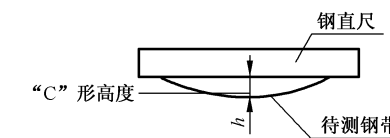


图 A.2

中华人民共和国
国家标准
可充电电池用冲孔镀镍钢带
GB/T 20253—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045

网址 www.bzcb.com

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字

2006 年 10 月第一版 2006 年 10 月第一次印刷

*

书号: 155066·1-28066 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

- a) 供方名称、地址、电话、传真；
- b) 产品名称；
- c) 产品规格型号；
- d) 供货状态；
- e) 产品批号；
- f) 净重和件数；
- g) 各项分析检验结果和技术监督部门印记；
- h) 本标准编号；
- i) 生产日期。

7.6 保质期

按 7.2 要求进行包装的产品,负极用冲孔镀镍钢带的防腐蚀保质期为 3 个月,正极用冲孔镀镍钢带的防腐蚀保质期为 6 个月。

8 订货单(或合同)内容

订购本标准所列产品的订货单(或合同)应包括下列内容:

- a) 产品名称；
- b) 产品规格型号；
- c) 供货状态；
- d) 镀镍层厚度；
- e) 供货数量；
- f) 本标准要求的“应在合同中注明的”事项；
- g) 本标准编号；
- h) 增加本标准以外内容时的协商结果。

前 言

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准由深圳市中金高能电池材料有限公司负责起草。

本标准由深圳亚兰德金属制品有限公司、江门三捷电池实业有限公司、广东佳力电源器材制造有限公司、北京工业大学参加起草。

本标准主要起草人:许开华、李宇明、张宪铭、王度根、陆凯忠、聂祚仁、陈永祥、张红兵、李泉标。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。