

Typoszereg baterii OGi Perfect został zaprojektowany jako rezerwowe źródło zasilania odbiorów wymagających najwyższego poziomu niezawodności zasilania.

Baterie firmy BATER typu OGi Perfect są bateriami quasi-VRLA. Dzięki zastosowaniu sworzni z uszczelnieniem labiryntowym i korkom rekombinacyjnym RecPlug2 z zaworem dwudrożnym i wygaszaczem płomieni, BATER skonstruował szczelne ogniwo z zewnętrzną rekombinacją gazów. Baterie mają bardzo długą żywotność, zarówno przy pracy rezerwowej jak i cyklicznej.

Dzięki swojej jakości można je stosować jako rezerwowe źródło zasilania w obiektach telekomunikacyjnych, centrach przetwarzania danych, elektrowniach, rozdzielniach, obiektach kolejowych, sygnalizacji na lotniskach i portach morskich, w systemach oświetlenia bezpieczeństwa oraz w przemysłowych systemach automatyki i sterowania.

- **zakres pojemności Q_{10} przy $U_k=1,80V/ogn.$ w $+20^{\circ}C$:
ogniwa 2V: 75Ah ÷ 1440Ah,**
- **zgodność wymiarów z normami DIN 40739 oraz DIN 40734,**
- **żywotność przy pracy rezerwowej: ponad 25 lat w temperaturze $+20^{\circ}C$,**
- **wysoka niezawodność pracy,**
- **niskie koszty eksploatacji,**
- **baterie są wyposażone w opatentowane korki rekombinacyjne RecPlug 2 BATER dzięki czemu:**
 - **jest małe zagrożenie wybuchem na poziomie baterii VRLA,**
 - **praktycznie nie jest konieczne uzupełnianie wody.**



PARAMETRY EKSPLOATACYJNE

- tryb pracy:
równoległa rezerwowa i buforowa, bateryjna (rozładowanie/ładowanie) i w systemie odpowiedzi, zgodnie z PN EN 50272-2:2007,
- zalecana charakterystyka ładowania IU wg PN EN 50272-2:2007 i DIN 41773,
- napięcie ładowania konserwującego przy pracy rezerwowej równoległej:
2,23 V/ogniwo \pm 1% w temperaturze +20°C,
- ładowanie przyspieszone podwyższonym napięciem:
maksymalne napięcie ładowania 2,40 V/ogn. przy ograniczeniu prądu ładowania do wartości $4 \times I_{10}$,
i czasu ładowania do 24 godz.; ładowanie można prowadzić przy maksymalnej temperaturze otoczenia $t < +30^\circ\text{C}$,

Ładowanie wg charakterystyki IU 2,4 V/ogn.					
Stan naładowania	Prąd ładowania I_{10} (10A/100Ah)				Pełne naładowanie
	60%	80%	95%	100%	
Głębokość rozładowania	Czas ładowania [h]				
20%	< 0,5	0,5	1,5	2,6	16
40%	< 0,5	2	3,5	4,6	17
60%	2	4	5,5	6,6	18
80%	4	6	8	8,6	20
100%	6	8	10	10,6	24

- maksymalny prąd ładowania przy temperaturze otoczenia:
 - $t < +25^\circ\text{C}$ bez ograniczeń,
 - $t > +25^\circ\text{C}$ maksymalny prąd ładowania wynosi $4 \times I_{10}$,
- współczynnik korekty temperaturowej napięcia ładowania konserwującego: $-2 \text{ mV}/^\circ\text{C} \div -4 \text{ mV}/^\circ\text{C}$,
- wymagania wentylacyjne - zgodne z normą PN EN 50272-2:2003,
- zakresy temperatur pracy:
 - zalecana:
 $+15^\circ\text{C} \div +25^\circ\text{C}$,
 - maksymalna temperatura pracy ciągłej:
 $+30^\circ\text{C}$ (przy zgodnej z normą wentylacji; zredukowana żywotność),
 - maksymalna temperatura pracy krótkotrwałej:
 $+50^\circ\text{C}$ maks. kilka godzin w roku (przy zgodnej z normą wentylacji ; zredukowana żywotność),
 - minimalna temperatura pracy ciągłej:
 $+5^\circ\text{C}$ (nie jest zalecana praca w temperaturach niższych ze względu na możliwość zamarznięcia baterii w przypadku jej rozładowania),
- samo-rozładowanie w $+20^\circ\text{C}$ zgodnie z normą PN EN 60896-11 $< 3\%$ /miesiąc,
- uzupełnianie wody przy korkach rekombinacyjnych RecPlug2 – nie wymagane,
- baterie są montowane na podstawach metalowych produkcji BATER pokrywanych polietylenem metodą fluidyzacji o 100% odporność na korozję o odporności na przebicie 7kV.

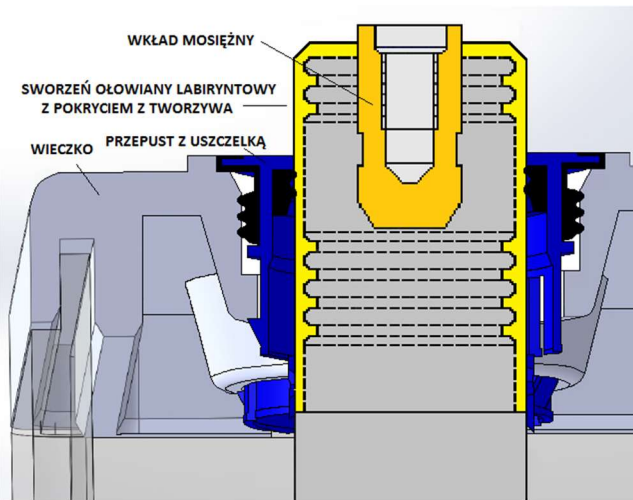
NORMY I CERTYFIKATY

- zgodność z normą PN EN 60896, DIN 40739, DIN 40734
- instalacja i eksploatacja zgodna z PN EN 50272-2:2007
- wytwarzana zgodnie z ISO 9001 i ISO 14001.



BUDOWA

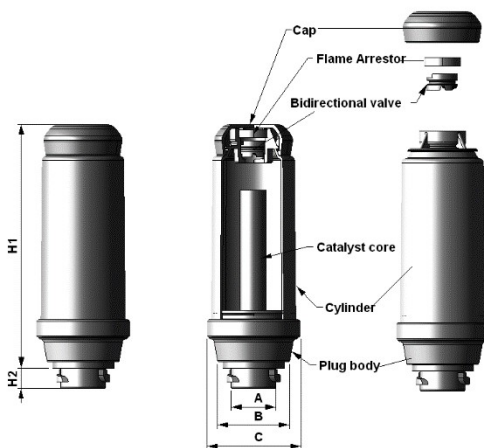
- **płyta dodatnia** – wykonana w technologii pastowanej gwarantującej wysoką porowatość masy czynnej. Kratki są odlewane ciśnieniowo z niskoantymonowego ołowiu z dodatkiem substancji zapobiegających tworzeniu struktur krystalicznych. Zapewnia to jednorodność stopu ołowiu w całej kratce.
 - **płyta ujemna** – wykonana w technologii pastowanej gwarantującej wysoką porowatość masy czynnej. Kratki są odlewane ciśnieniowo z niskoantymonowego ołowiu z dodatkiem substancji zapobiegających tworzeniu struktur krystalicznych. Zapewnia to jednorodność stopu ołowiu w całej kratce.
 - **Separatory** - specjalny materiał z mikroporowatego włókna szklanego
 - **naczynie** - z przezroczystego wysokowytrzymałego tworzywa typu SAN (styrenoakrylonitryl) pozwalające na łatwe i szybkie ocenienie poziomu elektrolitu,
 - **wieczko** - z szarego wysokowytrzymałego tworzywa ABS. Specjalne uszczelki z wokół sworzni wokół sworzni zapobiegają ubytkom elektrolitu w czasie transportu i eksploatacji; wieczko z naczyniem jest sklejone co zapewnia doskonałą szczelność ogniwa,
 - **sworznie biegunowe z uszczelnieniem labiryntowym** – spełniają wymagania szczelności dla ogniw VRLA; odporne na korozję, wykonane ze stopu ołowiu z rdzeniem mosiężnym zmniejszającym oporność i zwiększającym wartość prądu maksymalnego,
 - **łączniki międzyogniowe** – miedziane sztywne całkowicie izolowane, skręcane izolowanymi śrubami z otworem pomiarowym,
 - **korki rekombinacyjne RecPlug2** – powodują łączenie powstających w trakcie pracy ogniwa gazów (wodoru i tlenu) i ich powrót do ogniwa w postaci wody dzięki czemu praktycznie eliminują ubytki wody, redukują wymagania wentylacyjne i zagrożenie wybuchem (na życzenie możemy wyposażyć ogniwo w korki ceramiczne lub rekombinatory RecPlug1),
 - **elektrolit** – czysty chemicznie roztwór kwasu siarkowego o ciężarze właściwym 1,24kg/dm³ w temperaturze +20oC przy poziomie maksymalnym, w pełni naładowanego ogniwa.
- *Na życzenie klientów wykonujemy ogniwa z otworem umożliwiającym badanie elektrolitu bez konieczności zdejmowania korka rekombinacyjnego.*



Uszczelnienie sworznia ogniwi OGi Perfect.

Zastosowanie przepustu ze zintegrowaną uszczelką oraz sworznia z labiryntowym uszczelnieniem z tworzywa sztucznego pozwala na:

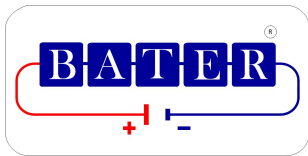
- uzyskanie szczelności wymaganej dla ogniwi zamkniętych takich jak żelowe,
- ruch sworznia w przepuście bez utraty uszczelnienia.



Korek rekombinacyjny z zaworem dwudrożnym RecPlug2.

W czasie pracy akumulatora kwasowo-ołowiowego na skutek elektrolizy wodnego roztworu elektrolitu wydzielają się wodór oraz tlen. Gazy te w powietrzu mogą tworzyć mieszaninę wybuchową i jednocześnie zmniejsza się ilość wody w elektrolicie, którą trzeba często uzupełniać. W trakcie reakcji wydzielają się ciepło. Ciepło emitowane podczas procesu rekombinacji we wnętrzu zamkniętej baterii znacznie przyspiesza degradację płyt. Dlatego też korzystnie jest prowadzić proces rekombinacji z dala od płyt, dzięki czemu zwiększa się żywotność całej baterii. W tej innowacyjnej konstrukcji gazy powstałe w czasie elektrolizy wody po dotarciu do korka, w sposób kontrolowany, ulegają przemianie w parę wodną. Para wodna następnie kondensuje na ściankach rekombinatora. Po schłodzeniu w postaci wody spływa z powrotem do baterii.

W celu uzyskania najefektywniejszej rekombinacji gazów przy budowie korka oprócz specjalnego katalizatora wykorzystano również system zaworów, które samoczynnie regulują ciśnienie we wnętrzu urządzenia dla osiągnięcia wartości najkorzystniejszej. W celu zachowania bezpieczeństwa eksploatacji nad układem regulującym ciśnienie w korku zamontowano dodatkowo jednostopniowy bezpiecznik do wodoru, w postaci ceramicznego wygaszacza płomienia. W tak skonstruowanym korku emisja gazów jest minimalna i bezpieczna dla najbliższego otoczenia. Nowy korek rekombinacyjny z systemem zaworów dwudrożnych, przy zachowaniu właściwej eksploatacji praktycznie eliminuje konieczność uzupełniania wody. Nowa konstrukcja zwiększa bezpieczeństwo użytkowania baterii w miejscach o ograniczonej wentylacji przy zachowaniu stopnia rekombinacji gazów na możliwie najwyższym poziomie.



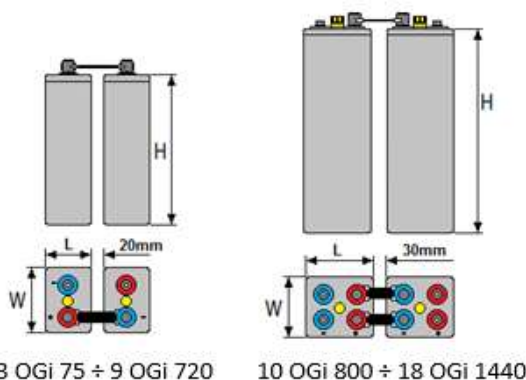
PARAMETRY TECHNICZNE I WYMIARY OGNIW.

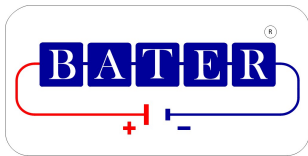
@ +20°C

Lp	Typ ogniwa	Nap. [V]	Pojemność					Prąd ład. $I_{zn}^{(1)}$ [A]	Dług. L [mm]	Szer. W [mm]	Wys. H [mm]	Masa	
			$Q_{10}^{(2)}$ Uk=1,80 V/ogn.	Q_5 Uk=1,75 V/ogn.	Q_3 Uk=1,75 V/ogn.	Q_1 Uk=1,67 V/ogn.	$Q_{zn}^{(1)}$ Uk=1,80 V/ogn.					suche +/-5%	mokre +/-5%
			[Ah]									[kg]	
1	3 OGi 75	2	83	78	58	53	75	7,5	103	206	369	7,00	10,40
2	4 OGi 100	2	108	103	83	68	100	10	103	206	369	8,20	11,60
3	5 OGi 125	2	138	126	113	88	125	12,5	103	206	369	9,50	13,10
4	6 OGi 150	2	168	149	138	108	150	15	103	206	369	11,20	14,90
5	7 OGi 175	2	198	173	168	98	175	17,5	103	206	369	12,20	15,80
6	8 OGi 200	2	231	202	171	131	200	20	103	206	369	13,90	18,30
7	9 OGi 225	2	257	221	207	157	225	22,5	103	206	369	15,90	19,70
8	10 OGi 250	2	278	248	228	178	250	25	124	206	369	17,20	21,80
9	11 OGi 275	2	312	271	257	212	275	27,5	145	206	369	19,50	23,30
10	12 OGi 300	2	330	302	275	200	300	30	145	206	369	22,30	25,60
11	13 OGi 325	2	356	323	301	226	325	32,5	145	206	485	24,30	28,10
12	14 OGi 350	2	383	347	298	233	350	35	145	206	485	21,90	28,20
13	5 OGi 400	2	408	338	293	208	400	40	145	206	660	27,00	40,50
14	6 OGi 480	2	492	417	352	272	480	48	145	206	660	30,80	44,10
15	7 OGi 560	2	576	476	391	316	560	56	145	206	660	34,40	47,30
16	8 OGi 640	2	661	556	476	346	640	64	145	206	660	38,10	50,80
17	9 OGi 720	2	700	595	515	385	720	72	145	206	660	41,80	54,10
18	10 OGi 800	2	829	689	586	429	800	80	210	191	660	50,40	67,20
19	11 OGi 880	2	896	756	653	476	880	88	210	191	660	54,10	70,70
20	12 OGi 960	2	928	788	685	656	960	96	210	191	660	57,70	74,00
21	13 OGi 1040	2	1076	896	776	776	1040	104	210	233	660	62,20	83,00
22	14 OGi 1120	2	1126	946	826	826	1120	112	210	233	660	66,10	86,70
23	15 OGi 1200	2	1156	976	856	856	1200	120	210	233	660	69,70	90,00
24	16 OGi 1280	2	1326	1106	963	976	1280	128	210	275	660	74,60	99,50
25	17 OGi 1360	2	1356	1136	993	1006	1360	136	210	275	660	78,30	103,00
26	18 OGi 1440	2	1396	1176	1033	1046	1440	144	210	275	660	81,90	106,30

(1) Parametry znamionowe zgodnie z normą DIN 40739 oraz DIN 40734

(2) Pojemność Q_{10} po 10 cyklach





PODSTAWY POD BATERIE.

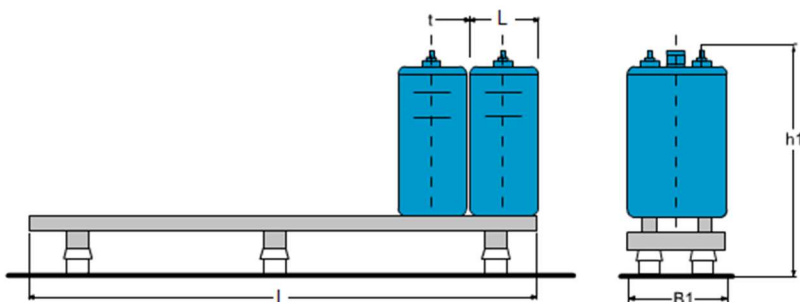
Produkujemy odporne na korozję wszystkie rodzaje podstaw pod baterie klasyczne OPzS Perfect. Podstawy są wykonane z profilu kwadratowego i pokrywane polietylenem metodą fluidyzacji. Projektujemy zabudowę zgodnie z dokumentacją Klienta, lub wykonujemy własny projekt indywidualnie pod wymiary pomieszczenia docelowego.

BUDOWA

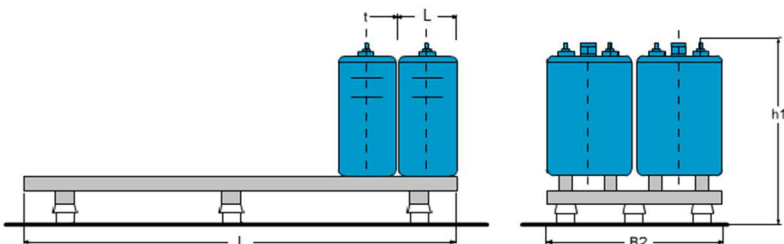
- konstrukcja: z metalowych profili zamkniętych. Produkowane zestawy są w całości spawane,
- zabezpieczenie antykorozyjne: zabezpieczone przed działaniem elektrolitu doskonałej jakości powłoką z polietylenu o grubości powyżej 1 mm, nanoszoną w reaktorze ze złożem fluidalnym na naszej nowoczesnej linii technologicznej,
- odporność na przebicie elektrostatyczne: powyżej 7kV,
- separacja od podłoża:
 - *wzmacniana stopka z możliwością regulacji wysokości albo
 - *izolatory z tworzywa ABS z możliwością regulacji wysokości
- rozmieszczenie ogniw: na wspornikach nośnych, których rozstaw można dostosować do ich szerokości. Uniwersalna konstrukcja regałów umożliwi zastosowanie dodatkowych wsporników, dla ogniw o wadze powyżej 200kg.

PARAMETRY TECHNICZNE I WYMIARY PODSTAW

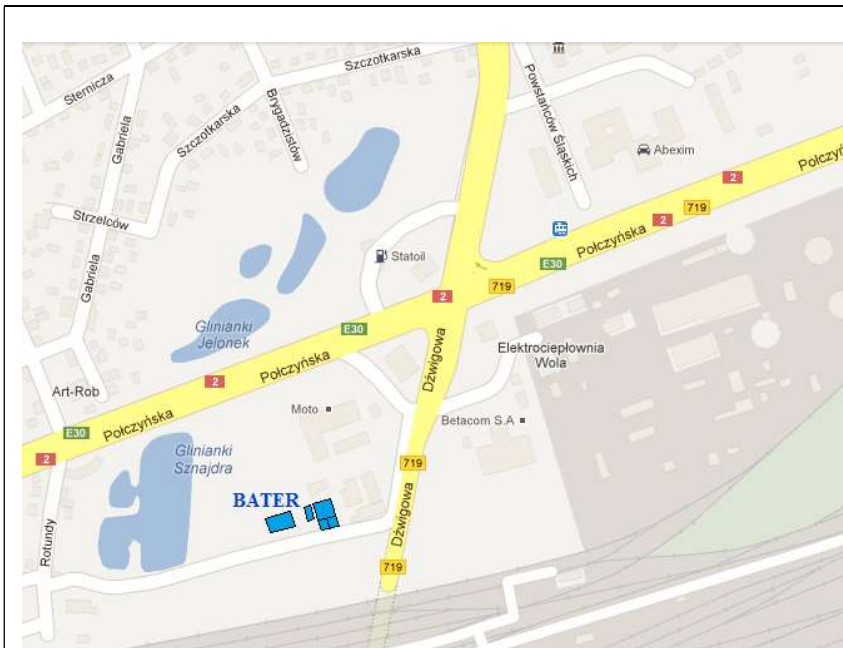
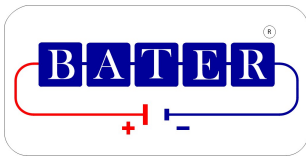
Lp	Typ ogniwa	B1	B2	h1	t	$l = N \times (L + t)$ (N - ilość ogniw)
1	3 OGi 75	250	500	610	20	
2	4 OGi 100	250	500	610	20	
3	5 OGi 125	250	500	610	20	
4	6 OGi 150	250	500	610	20	
5	7 OGi 175	250	500	610	20	
6	8 OGi 200	250	500	610	20	
7	9 OGi 225	250	500	610	20	
8	10 OGi 250	250	500	610	29	
9	11 OGi 275	250	500	610	20	
10	12 OGi 300	250	500	610	30	
11	13 OGi 325	250	500	725	30	
12	14 OGi 350	250	500	725	30	
13	5 OGi 400	250	500	940	30	
14	6 OGi 480	250	500	940	30	
15	7 OGi 560	250	500	940	30	
16	8 OGi 640	250	500	940	30	
17	9 OGi 720	250	500	940	30	
18	10 OGi 800	250	470	940	30	
19	11 OGi 880	250	470	940	30	
20	12 OGi 960	250	470	940	30	
21	13 OGi 1040	320	550	940	30	
22	14 OGi 1120	320	550	940	30	
23	15 OGi 1200	320	550	940	30	
24	16 OGi 1280	320	640	940	30	
25	17 OGi 1360	320	640	940	30	
26	18 OGi 1440	320	640	940	30	



Podstawa jednorzędowa



Podstawa dwurzędowa

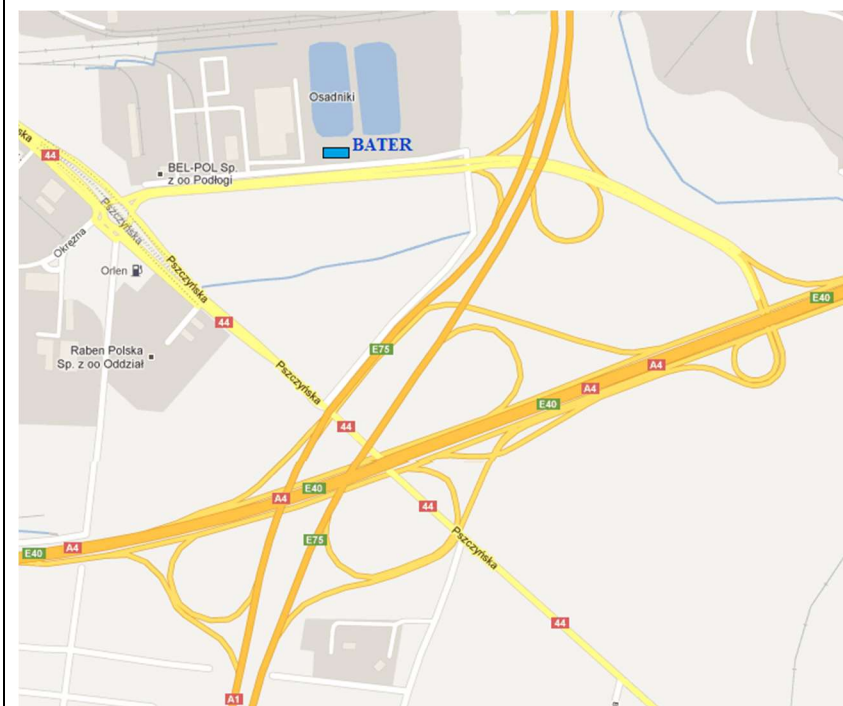


BATER sp.z o.o.

ul. Dźwigowa 63,
01-376 Warszawa
tel.: +48 22 664 87 87
fax: +48 22 664 87 87
e-mail: biuro@bater.pl
www.bater.pl

Zakład mechaniczny

ul. Dźwigowa 63,
01-376 Warszawa
tel.: +48 22 664 87 87 w.41
fax: +48 22 664 87 87
GPS 52°13.07N, 20°54.86E



Zakład produkcyjny Bater Gliwice

ul. Pszczyńska 311,
44-100 Gliwice
tel.: +48 32 232 12 40 w.29
fax: +48 32 232 12 40
e-mail: biuro@bater.pl
GPS 50°16.14N, 18°43.19E