电芯原位产气压强测试系统 +EIS

In-Situ Gsssing Pressure Testing System

扫码查看
更多此产品内容

电芯内部气压升高是鼓胀和热失控的前兆。本设备通过**注液口或穿刺**方式连接高精度气压传感器，实时采集产气压强，并依据理想气体方程换算为产气体积与速率，为硬壳电池安全评估与工艺优化提供量化依据。

- **±0.1%FS精度，分辨率0.1kPa，响应时间10ms**
- **支持8或16通道独立检测**
- **独特的缓冲结构设计，防止电解液腐蚀**



系统参数

型号		产气压强测量系统 CPR100	
模块通道数		8CH	16CH
测试原理		扩散硅气压力传感检测	
产品功能		产气压强	
测试对象		软包、圆柱、方壳等	
压强	量程	0.1kPa～1.6MPa	
	精度	±0.1% F.S.或±0.2% F.S	
	分辨率	0.1kPa	
	响应时间	10ms	
	工作温度	-40~250°C	
阻抗	频率范围	0.01Hz~1500Hz （最高200kHz可选）	
	量程	0.1mΩ~5kΩ	
	精度	0.01mΩ	
通讯模块	数据存储	通讯模块内部存储及USB存储或连接上位机	
	上位机软件	・可以切换到对应模块的曲线画面中； ・可以输入和导入电池编号，每个通道，电池编号，内压一一对应； ・可设置每个通道上下限报警值，有压力报警功能；	・每个通道可单独设置采样时间，也可以批量进行设置； ・数据需自动存储； ・具有用户登入管理权限； ・可自动生成内压需求分析报告
充放电匹配		可定制匹配	