

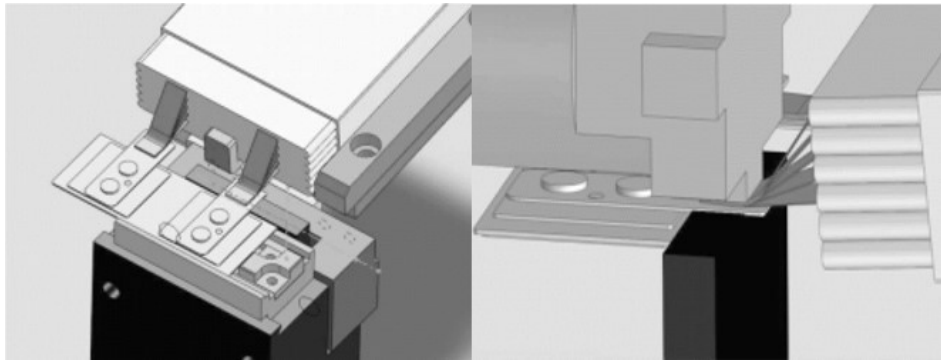
## 焊接/连接处接触电阻测量 CD-LY0004-2022C02

### 背景

在电池实际生产过程中，由于受设备稳定性、操作方法及原材料等因素影响，给产品焊接的一致性带来了一定困难。利用微电阻计对极耳焊接或不同部位接触电阻进行检查，帮助查找和确认焊接不良的情况。

### 具体应用

锂离子电池极耳焊接工艺主要有超声波焊接和激光焊接等，焊接质量的好坏直接关系到锂电池的整体性能、良品率、及电池的寿命等。



极耳焊接工位示意图

经过实际测量，极耳焊接后接触电阻通常在 10~100 微欧左右，跟据电极材质不同而定，当微电阻计测量到高阻值时，可对异常电池进行筛选，提高自动化生产效率。实际上不仅仅是极耳焊接，类型电池母线，也可以用微电阻计检查焊接后的接触电阻。

例如极耳虚焊、漏焊、极耳错位等，都可以利用微电阻计RM3545 对极耳焊接电阻进行检查，帮助查找和确认焊接不良的情况。



极耳焊接测试示意图

## 使用仪器

微电阻计 RM3545

※ 记载的内容是根据 2018 年 1 月发行的仪器型号。产品参数可能会有更改，请以现在发行的为准。