

A123/LiFePo4 - Verarbeitung/Lötbarkeit

Neu bei den original A123 Zellen ist ein aufgesetztes Plättchen auf dem Aluminium-Becher!

Das ermöglicht Euch die Zellen mit normalem Elektronik-Lot zu verarbeiten. Wichtig dabei ist eine kurze und schmerzlose Verlötung. Am besten mit einem 80-100 Watt Lötkolben oder einer leistungsstarken Lötstation.

Alubecher (+):

StefansLipoShop



**mit normalem
Elektronik-Lot
lötbares
Blättchen**

Ihr könnt die Zellen sowohl mit Lötflüssen als auch Inline verlöten. Bestens geeignet sind die im Shop angebotenen Lötflüsse von Hyperion. Sie garantieren einen hohen Stromdurchsatz ohne Verluste. (Querschnitt 1mm).

StefansLipoShop



StefansLipoShop



Oberseite (-)

Diese Seite ist auch sehr leicht lötfar. Das kleine Loch ist nicht das Sicherheitsventil, sondern nur die abgedichtete Einfüllöffnung für das Elektrolyt. Das Sicherheitsventil sitzt seitlich!



Das Einfüllloch ist extra verlötet, es ist nicht das Sicherheitsventil! Ob nun das Loch offen oder geschlossen ist, spielt keine Rolle. (schöner ist es, wenn Ihr weniger Lot nehmt)



Tipp: Die Oberflächen der zu lötfenden Teile mit feinem Sandpapier anschleifen. Die Kontaktstelle an der Zelle und der Lötfahne sauber verzinnen. Kurz mit heißem Lötkolben verbinden. Nicht zu lange brutzeln, das kann die Zelle schädigen. (Wenn beide Komponenten richtig verzinkt sind, dauert das nur wenige Sekunden)

Ihr seht also, die Verarbeitung der A123 ist nicht allzu schwer!

Die Messungen nach dem Löten waren absolut sauber! (parallel verlötete Zellen müssen sich aber erstmal angleichen)

Euer SLS-Team