

焊接注意事项一

锂电池（带焊接端子）焊接到 PC 板上时，焊接时过热可能导致电池密封垫损坏，造成电解液泄漏。为防止此类问题，请参考以下注意事项：

焊接注意事项

1. 请勿使用回流焊

回流焊会使电池加热到极高的温度，导致电解液泄漏、性能下降，或在最坏的情况下爆炸或着火。请勿使用回流焊。

2. 使用烙铁焊接极耳端子：

请勿让烙铁直接接触电池主体。烙铁温度应在 350℃ 左右，并在 5 秒内完成。请注意在此过程中电池表面不超过本规范中规定的温度范围。

3. 焊锡槽、浸焊、流动焊接、波峰焊接：

焊锡槽、浸焊、流动焊接、波峰焊接可用于将带极耳端子的电池连接到 PCB 上。但是，在整个过程中，电池表面温度必须保持等于或小于本规范中规定的最高温度。

基本条件	
焊接温度	≤260℃
浸渍时间	≤5 秒
焊接次数	最多两次

（如果预计电池温度将超过规定的最高温度，请咨询我们。）

其他注意事项

- 请勿直接在电池主体上焊接。
- 如果普通纽扣电池型号的温度条件恶劣，请考虑使用高温纽扣电池型号。

锂电池使用的垫片和隔板由软化温度低的塑料制成。此外，电解质是沸点低的有机溶剂。因此，如果电池加热超过一定阈值，可能会发生性能下降、电解质泄漏以及因内部压力过大而爆炸或着火。

请与所有相关方/部门（包括制造和销售部门或分包商）分享这些预防措施。
欲了解更多信息，请联系负责销售的部门。