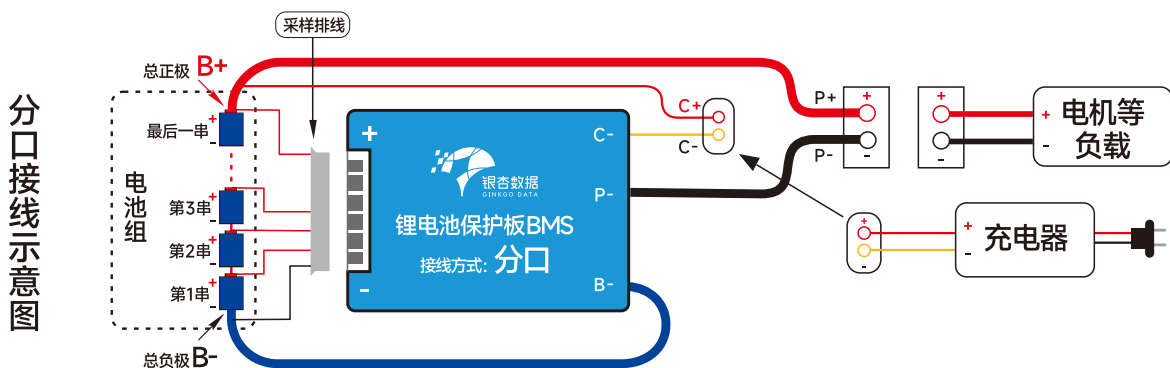
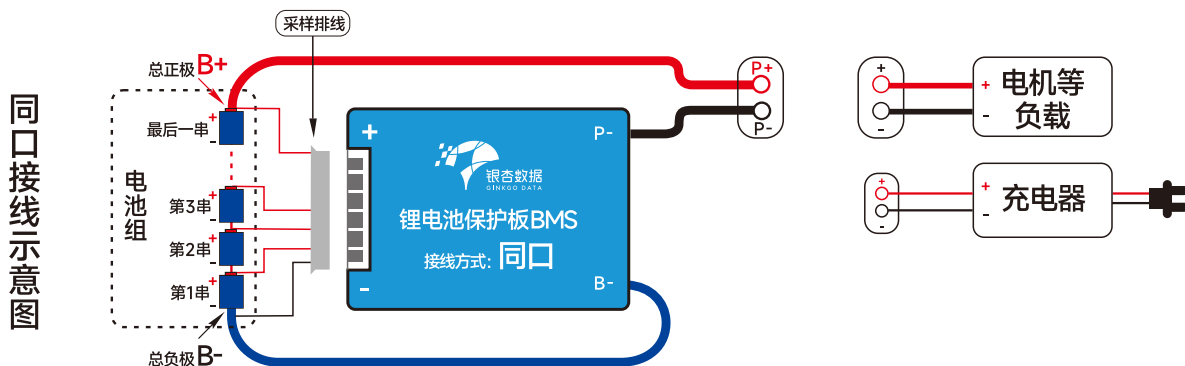


接线示意图



一、保护板连接电池接线顺序：

- ❶ 特别注意：不同厂家的排线不通用，请确保使用配套排线；不同厂家B-、P-线颜色不同，请留意B-、P-标识；
- ❷ 注意！焊接采样排线时，排线不要插入保护板；
- ❸ 排线从细黑线连接总负极 B-开始连接，第2根线（红线）连接第1串电池正极，后面依次连接每一串电池正极，直到最后一串总正极B+；
- ❹ 排线连接好后，插头不要直接插入保护板，先测量插头背面每两个相邻金属端子间的电压，如果是三元锂电池电压应该在3.0~4.15V之间，铁锂电池应该在 2.5~3.6V 之间，钛酸锂电池应该在 1.8~2.8V 之间，确保电压无误后再进行下一步操作；
- ❺ 将保护板 B-线（蓝色粗线）接到电池总负极（B-线长度不宜超过 40cm）；
- ❻ 将排线插入保护板；

二：接线完成后：

测量电池B+、B-电压与B+、P-电压是否相等（即：电池组本身电压和经过保护板之后的电压是否相等），相等即保护板可以正常工作，可以正常使用了。如果不相等，请按照上面顺序重新检查一遍。

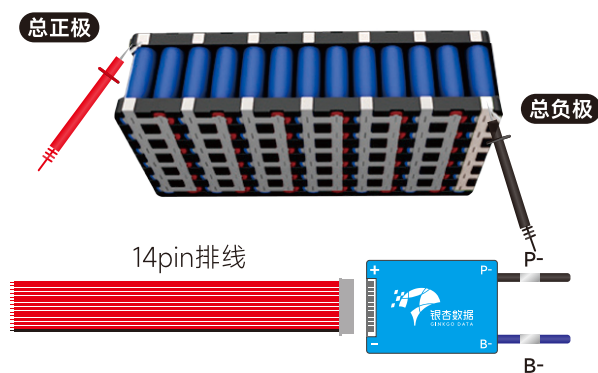
三、充放电端的正极都是直接连接在电池的总正极B+处；同口保护板的接线方式为充放电的负极都是接在保护板的P-处；分口保护板的接线方式为充电的负极接在C-处，放电的负极接在P-处。

四、最后，如果还有疑问请联系销售人员帮您解决。电话：0731-88288662。

五、输入输出动力线线径选择规格表：

线型 \ 电流	20A内	25A	30A	40A	60A	80A	100A
铜线	2.5平方	4平方	6平方	8平方	14平方	22平方	38平方
硅胶线	14AWG	12AWG		10AWG	8AWG	6AWG	

接线案例详细步骤-以13串48V电池为例

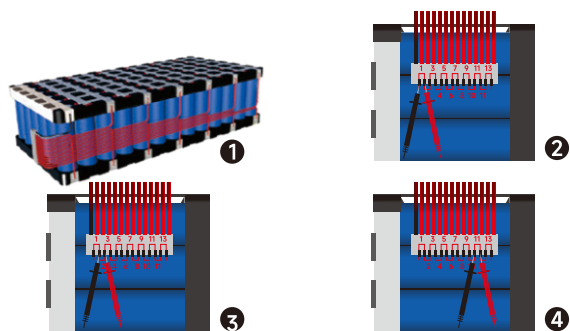
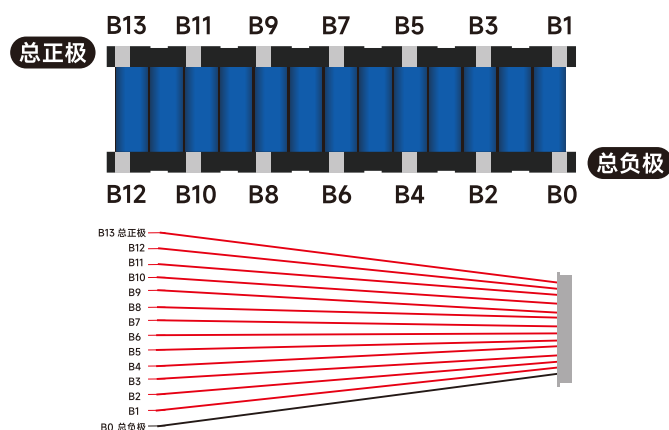


第一步：接线前准备

- 1 先了解自己电池结构，找到总负极和总正极；
总负极：为第一串开始，它不与其他任何正极相连；
总正极：为最后一串，它不与其他任何负极相连；
- 2 找到保护板的 B-极，和 P-极。
- 1 注意：用万用表调到直流电压档测量正负极时，红色表笔放在正极的时候万用表显示的电压为正数，如果红色表笔放在负极的时候万用表显示的电压为负数。

第二步：焊接排线

- 1 首先确定电池的串数，从电池组总负极的那一串开始为第一串，依次类推，总正极的最后那一串为最后一串；
- 2 将第一根黑色排线焊接在总负极，第二根红色线焊接到第一串电池正极，第三根线焊接到第二串电池正极，以此类推，直到对应的最后一根红色的排线焊接到总正极上；
- 3 焊接时一定要按照要求的对应顺序，不能跳接，这是避免出现故障的最关键一步。
- 1 注意：焊接采样排线时，排线不要插入保护板。

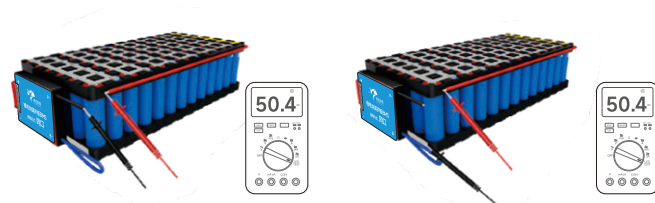


第三步：接线后的检查

- 1 焊接完，用眼睛观察有没有出现交叉焊接，或者虚焊等情况；
- 2 万用表调到直流电压档，测试对应串数两条排线之间的电压。
- 1 注意：如果出现电池两串或以上相加的电压数值，说明接线错误。

第四步：测量输出电压

- 1 将保护板B-线（蓝色粗线）接到电池总负极；
- 2 把排线插入保护板；
- 3 测量电池本身的总电压，通过保护板 P-线到电池组总正极的总电压是否相等。（相等则代表保护板能正常输出）。
- 1 注意：正确焊接保护板后，按照保护板接线图接线。



地址：湖南省长沙经济技术开发区东六路南段77号金科亿达科技城B49-2栋
电话：0731-88288662 网址：www.dataginkgo.com
邮箱：yinxing@dataginkgo.com

产品规格书、接线图获取路径：
扫描二维码，找到产品相对应的文件夹，根据您拍下的产品找到相对应的型号，即可获得该产品的使用规格书以及接线图。

