

YANUO WORLD

苏州亚诺天下仪器有限公司

Physical testing equipment expert

光伏电池片焊带剥离测试 步骤详细介绍

一、概述

光伏电池片在焊接过程中受焊接温度，焊带规格，助焊剂，焊接工艺等诸多因素影响，容易出现焊带与电池片主栅线焊接强度不够，为了确保电池片焊接的质量，所以需要对接焊接进行剥离强度检测。

二、测试标准

1 GBT 31985-2015 光伏涂锡焊带

三、测试仪器



电池片剥离试验机

四、样品

准备电池片焊带要准备10mm左右正反面都要测试，本次试验9BB 156规格电池片半片作为本次试验样品。



电池片

五、测试步骤

1、样品放入测试架中，清放下压片压住电池片，防止做剥离试验途中被拉动，影响试验数据。

2、将位移装置移动到合适位置，将焊带轻轻放入夹具中。

3、设置软件参数：正面合格力值：0.8

背面合格力值：1.2

运行速度：200mm/min

合格比例：70%（例如6点位，就是运行有两个虚焊也算合格，可根据实际设置）

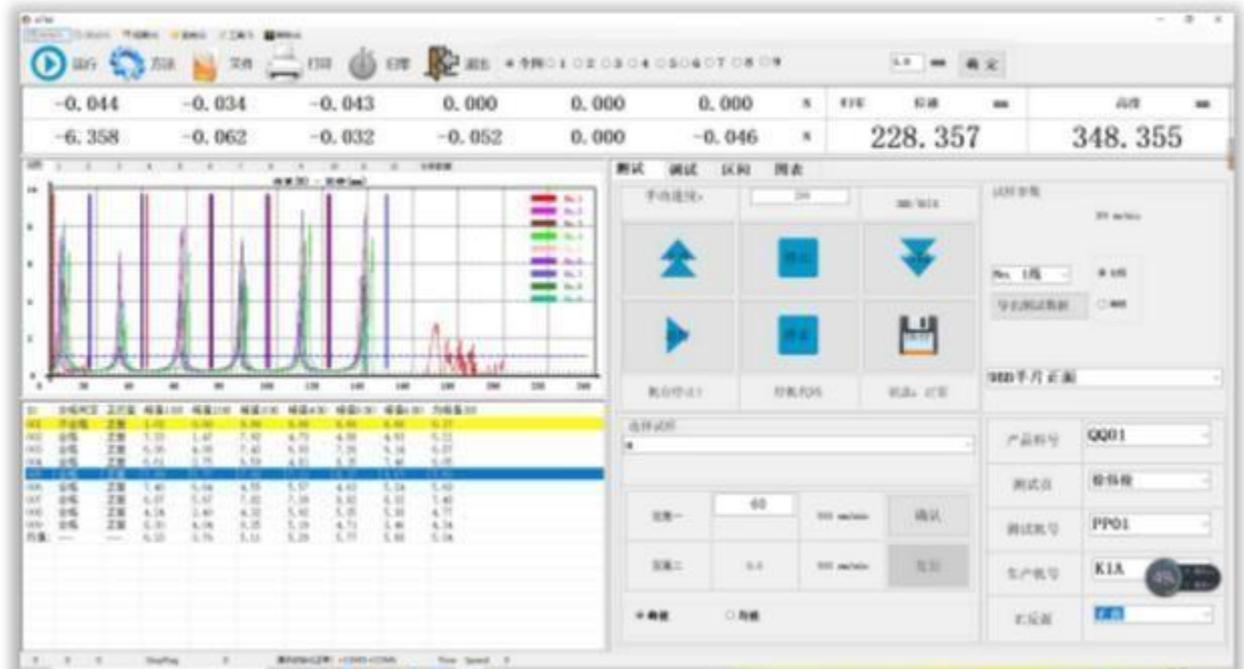
4、选择对应的取点文件（不同栅线，焊点位置不一样，峰值取点就不一样，背面和正面的取点不一样）

5、点击运行。



样品夹持





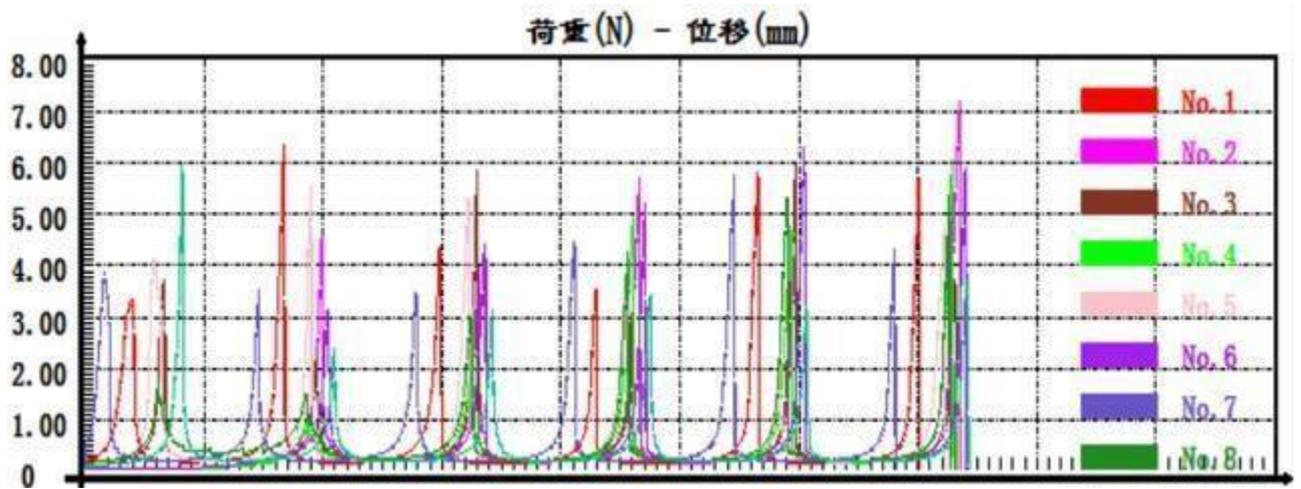
六、测试结果

1、9BB半片正面

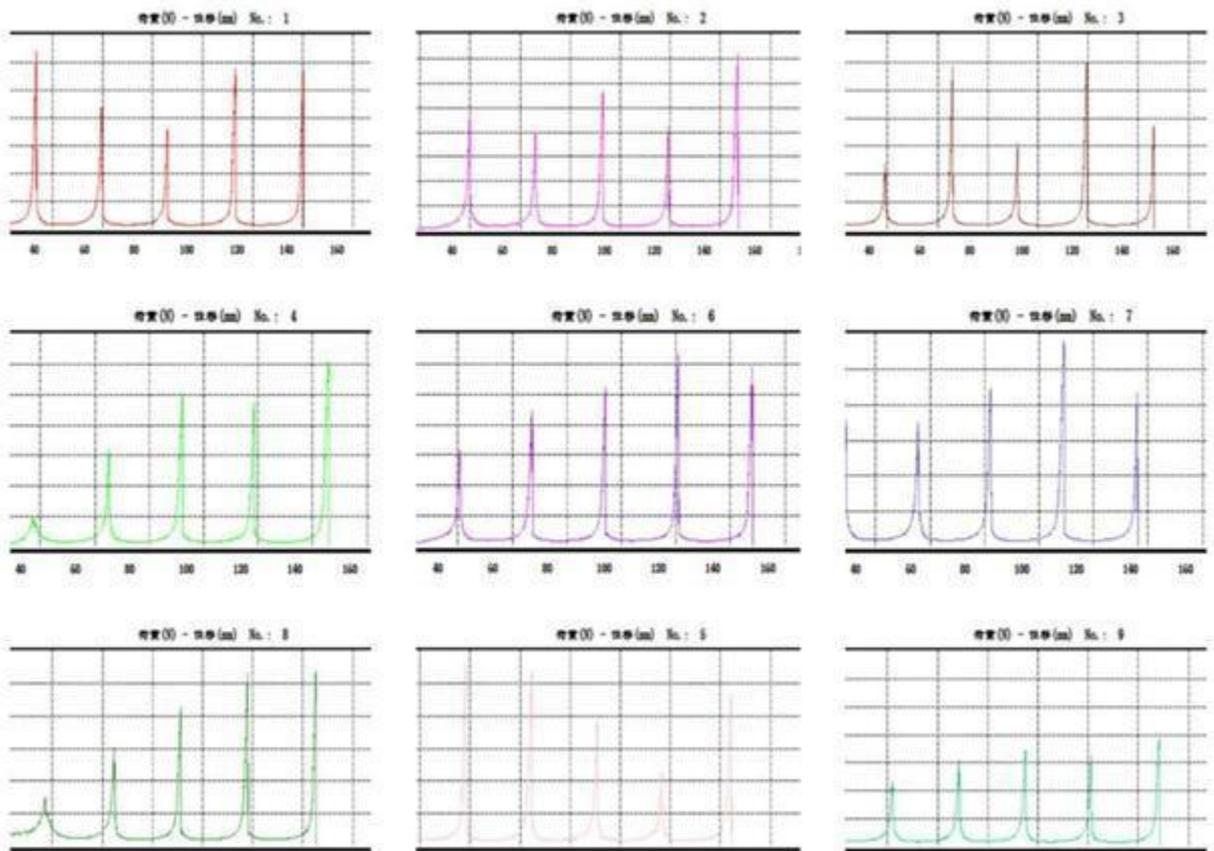
测试数据

测试名称	M6-主栅	产品料号	产品料号						
测试机号	测试机号	试验速度	200.000 mm/min						
生产机号	生产机号	试验温度	25℃						
测试员	测试员	试验湿度	60%						
报告名称	9BB	测试日期	--						
ID	合格判定	正反面	峰值1(N)	峰值2(N)	峰值3(N)	峰值4(N)	峰值5(N)	峰值6(N)	均峰值(N)
001	合格	正面	3.35	6.38	4.39	3.55	5.80	5.72	4.87
002	合格	正面	0.05	4.57	3.98	5.72	4.20	7.19	4.29
003	合格	正面	3.74	2.38	5.87	3.08	5.96	3.75	4.13
004	合格	正面	0.05	1.01	3.19	4.98	4.79	6.08	3.35
005	合格	正面	4.12	5.57	5.34	3.82	2.26	4.75	4.31
006	合格	正面	0.07	1.49	4.43	5.23	6.31	5.81	3.89
007	合格	正面	3.88	3.54	3.50	4.47	5.79	4.34	4.25
008	合格	正面	1.81	1.47	3.02	4.26	5.33	5.37	3.54
009	合格	正面	5.96	0.77	3.12	3.39	3.25	3.38	3.31

测试曲线图



单个曲线图



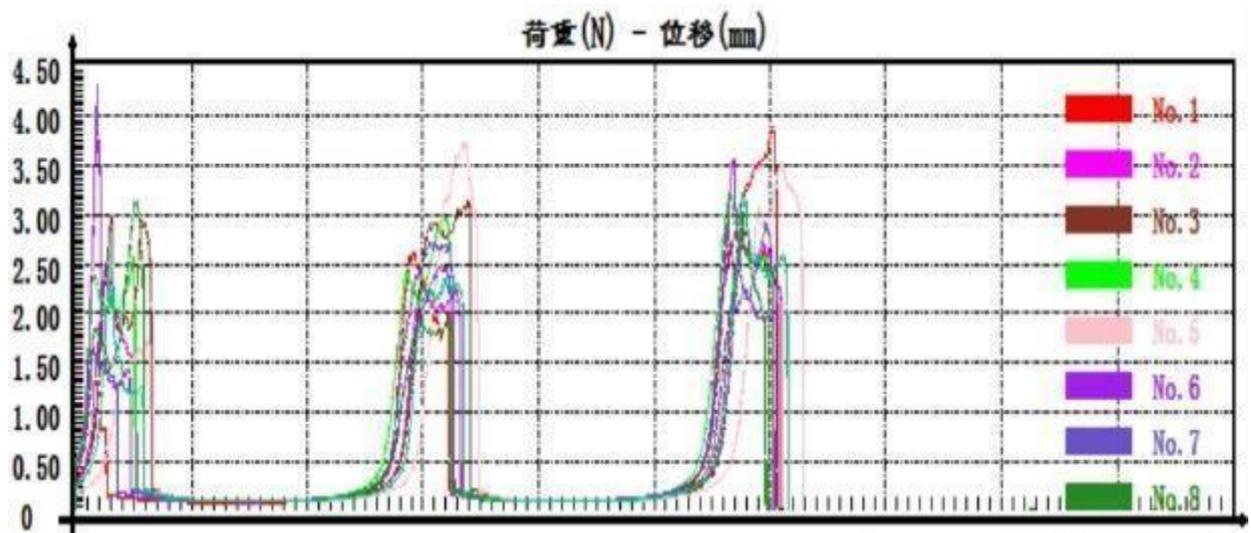
2、9BB半片反面

测试数据

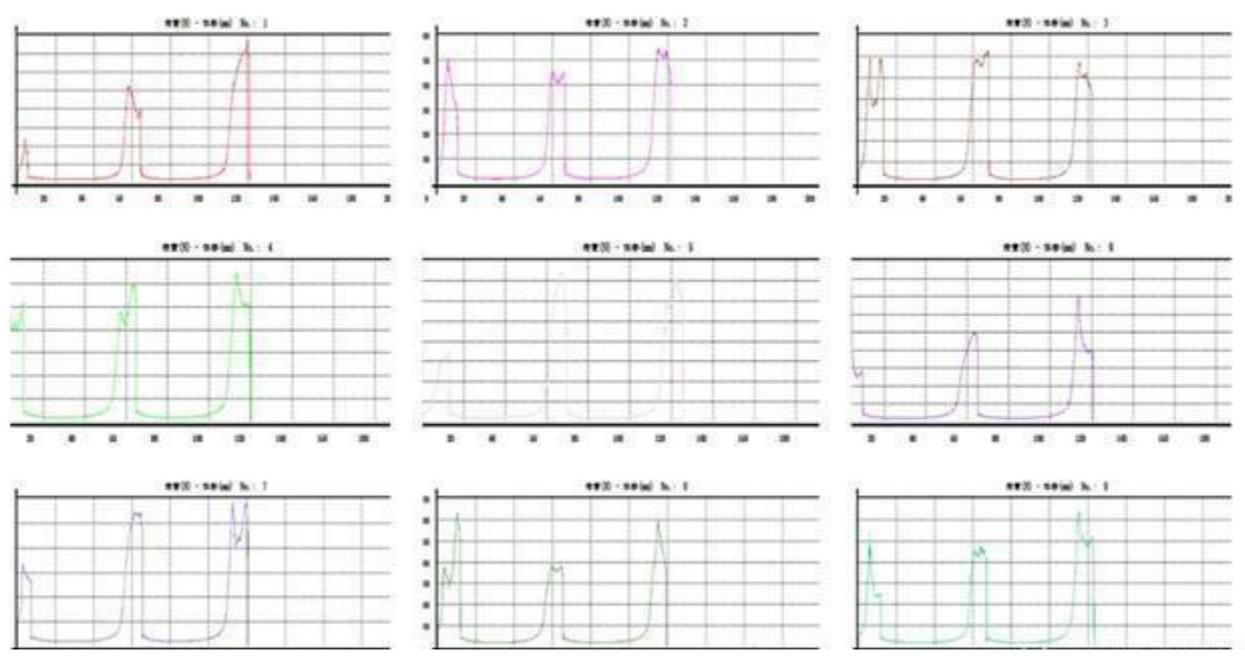
测试名称	M6-主栅	产品料号	产品料号
测试机号	测试机号	试验速度	200.000 mm/min
生产机号	生产机号	试验温度	25℃
测试员	测试员	试验湿度	60%
报告名称	9BB	测试日期	--

ID	合格判定	正反面	峰值1(N)	峰值2(N)	峰值3(N)	均峰值(N)
001	合格	反面	1.19	2.62	3.89	2.56
002	合格	反面	2.52	2.25	2.72	2.50
003	合格	反面	2.96	3.14	2.85	2.98
004	合格	反面	2.58	2.97	3.20	2.91
005	合格	反面	1.74	3.72	3.52	2.99
006	合格	反面	4.31	2.47	3.54	3.44
007	合格	反面	1.65	2.72	2.90	2.42
008	合格	反面	3.14	1.91	3.01	2.69
009	合格	反面	2.68	2.34	3.20	2.74

测试曲线图



单个曲线图





+86 512 6855 9199



苏州市吴中区吴中大道59号



Yanuo2000@163.com