



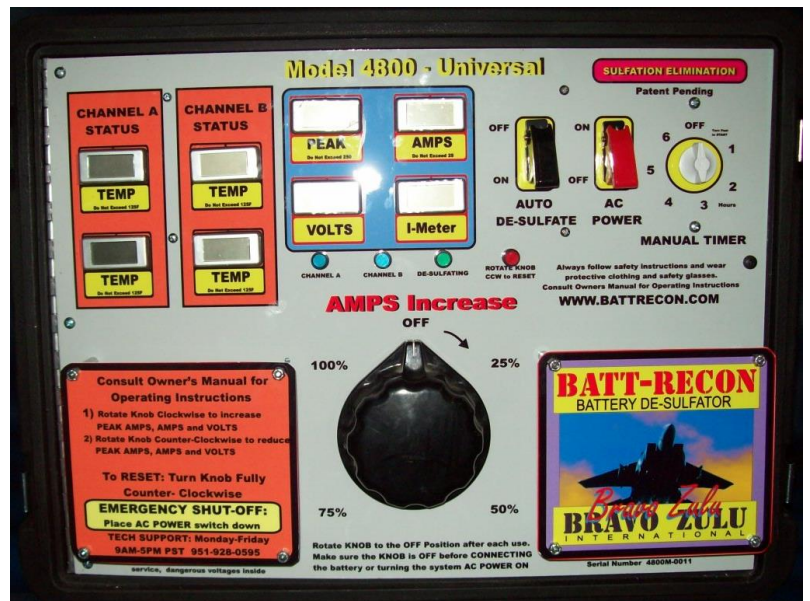
Bravo Zulu International Ltd.

28610 Watson Road, Romoland, California 92585

email: sales@battrecon.com Phone: 951-928-0595

Model 4800 Series Fast Start Training Manual

Revision 1, Dated January 10, 2010



INTRODUCCIÓN:

Este manual de inicio rápido es una abreviatura conjunto de instrucciones sobre el funcionamiento del modelo BATT-RECON 4800 F (Servicios) versión, el modelo 4815 MCI (Motivo, la Torre de la célula e Industrial) y el Modelo 4810 AGC (Auto / Coche de golf), versión . Este manual no pretende ser un sustituto para el Modelo 4800 Manual del Operador, en lugar de una guía simplificada para las operaciones de utilizar una referencia en el campo o la tienda.

El modelo 4800 del sistema elimina la acumulación de sulfatación de forma rápida y medible, pero no puede arreglar una batería. Si la batería ha sufrido un menor rendimiento debido a la acumulación de sulfatación, entonces el sistema BATT-RECON restaurará la batería a su estado pre-sulfatación. Si el rendimiento de la batería se reduce de una combinación de sulfatación, las deficiencias de la corrosión interna de la batería, cortocircuitos u otros, entonces el sistema BATT-RECON restaurará el rendimiento que fue causado por sulfatación y tú te quedas

con la disminución del rendimiento causada por los otros factores . La mayor parte del tiempo, la batería es simplemente sulfatada y podrás ver resultados dramáticos en alrededor del 70% de las baterías que trabaja. No se asuste si usted tiene un día en que varias baterías, una detrás de otra no, para mejorar dramáticamente. Usted tendrá los días del mismo modo que tendrá días cuando todas las baterías se trabaja en lograr una mejora dramática.

El modelo 4800F (instalaciones) y el Modelo 4815 MCI y el AGC 4810 tienen características iguales que funcionan. La única diferencia es la cantidad de amperios RMS y amplificadores PEAK que se puede entregar. La versión 4800 Instalaciones es capaz de producir alrededor de 300 amperios PEAK y 25 amperios RMS, el modelo 4815 es capaz de 200 amperios PEAK y 15 RS AMPS, mientras que el AGC es capaz de producir 150 amperios PEAK y 10 RMS AMPS. La limitación de los dos sistemas desde un punto de vista de ingeniería es la temperatura de los transformadores durante el funcionamiento y la potencia máxima de los transistores. La temperatura del sistema aumentará a medida que aumenta la potencia de salida de las máquinas. En circunstancias normales, la batería no incurrirá en ninguna subida de la temperatura. El PEAK es una representación de la impedancia de la batería y la potencia (voltaje) aplicada a él. Ambos sistemas pueden funcionar de 2-V a 48-voltios o cualquier combinación de tensiones de los elementos adyacentes hasta 48 voltios.

Rendimiento de la batería e impedancia:

El sistema de Bat Recon simplemente reduce y minimiza la impedancia de sulfatación inducida, o de resistencia, de las placas de plomo interna de una batería de plomo-ácido. Sin embargo, las expectativas del cliente son que el proceso Bat Recon es una restauración "batería" proceso o negocio, no una "reducción de la impedancia causada por sulfatación" proceso o negocio. A menudo, la eliminación de sulfatación restaura completamente la batería, sin embargo, es importante entender y ser capaz de describir por qué la batería no mejora, una vez que los niveles de sulfatación mensurables han sido minimizadas. Rara vez un cliente pregunte por qué el proceso tiene éxito en la restauración de rendimiento de la batería, por lo general sólo se preocupa cuando sulfatación eliminación no restituyan por completo los niveles de rendimiento de la batería. Por lo tanto, la parte más importante de nuestro negocio es entender y describir por qué, si después de aplicar el proceso de eliminación de sulfatación, el rendimiento de la batería no ha mejorado.

El sistema de Bat Recon es simplemente un dispositivo para minimizar la impedancia inducida por sulfatación. Así, después de la eliminación de sulfatación, nos quedamos con valores de impedancia y los niveles de rendimiento de la batería afectados por otras causas de pérdida de rendimiento de la batería. mediciones de impedancia son principalmente un resultado de: 1) sulfatación, 2) la corrosión a la rejilla positiva, 3) las variaciones de temperatura de la batería, 4) la pérdida de material activo, 5) la venta en corto de las placas de células, o 6) cualquier combinación de estos factores. La batería también se verán afectadas por los efectos acumulativos de la temperatura del electrolito excesivo durante la carga, descarga o alta temperatura ambiente operativo. Nota: A título indicativo solución de problemas, una celda de alta impedancia normalmente tiene una temperatura superior a electrolito células adyacentes, mientras que la batería está bajo carga.

La corrosión de la placa positiva: después de-sulfato, un porcentaje de la impedancia resultante puede ser causada por la corrosión de la rejilla de placa positiva para pegar área de contacto. La corrosión se disuelve la superficie de contacto bajar la conductividad, por lo menos la batería capaz de transferir electrones desde el área de contacto pega, a través de la red para el puesto de la batería. A medida que pierde la superficie de contacto, la impedancia aumentará, disminuirá la conductividad y la batería no entregará la potencia nominal.

Gasificación del electrolito durante la carga y la acidez natural del electrolito causa la mayoría de la red placa positiva a la corrosión. Cuando la batería se está cargando y se produce gases, las moléculas de oxígeno que pasa hacia arriba a lo largo de la placa causan la red y el material a pegar "oxidar", ni se corroe, que se disuelve la red para pegar área de contacto. Esto reduce la conductividad y reduce la energía de la batería. Idealmente, sería mejor para recargar la batería con tan poco como sea posible gases como el uso de una relación 1:1 de carga Factor de Retorno. El retorno de carga Factor es el número de amperios horas regresó a la batería durante el ciclo de carga dividida por el número de horas amplificador suministrada por la batería durante la descarga. Una batería que las descargas de 100 amperios-hora durante el uso, el cual cuenta con 100 amperios-hora restaurado durante la recarga, tiene un factor de cambio a cargo de 1:1.

La pérdida de activo material: Después de sulfato, un porcentaje de la impedancia resultante puede ser causada por la pérdida de materia activa. La pérdida de material activo es una combinación de varios factores, incluyendo: 1) la corrosión causada por gases de la batería durante la carga, 2) la acidez natural del ácido, 3) la temperatura del electrolito durante la carga o descarga, 4) el ambiente la temperatura de la batería durante la vida útil de la batería, 5) la vibración, 6), extendió la carga, 7) voltaje excesivo durante la carga y 8) otros efectos acumulativos de menor importancia. Si el operador de la batería que minimiza los efectos anteriores, entonces la esperanza de vida de la batería aumentará y la impedancia operativos se reducirán al mínimo, todos los demás factores permanecen constantes.

Si la batería ha perdido material activo, que es la pasta que normalmente está presente entre los marcos red, entonces usted también tendrá una impedancia alta y baja potencia de salida. La batería se alimenta de la superficie de contacto y la capacidad de transferir esa zona de contacto a la rejilla positiva, que se transfiere entonces al poste positivo. Cualquier cambio en este tipo de conductividad hará que la impedancia de la batería para aumentar y la batería a perder rendimiento.

Un cortocircuito de las placas de interior: Después de minimizar la sulfatación, venta en corto de las placas internas positivas y negativas pueden reducir un porcentaje de la impedancia resultante mensurables. A medida que el material activo se pierde o rejilla de material a la corrosión de la placa positiva se cae, se acumulan en el fondo de la celda o ser atraídos a la placa de reacción negativa de la batería. El material que cae al fondo de la célula causando un potencial de corto circuito se conoce como "cortocircuito sedimentarias." El material de la placa positiva que se siente atraído por la placa negativa y causó un potencial de corto circuito se conoce como "Mossing en cortocircuito, "o simplemente como Mossing. En cualquier caso, las causas cortocircuito una reducción en la impedancia mensurables. Nota: A título indicativo solución de problemas, una celda en corto normalmente tiene un voltaje mayor en nuestra cerca de 3-voltios por célula, mientras que la batería está bajo carga.

Combinado Impedancia: La impedancia restante mensurables después de la eliminación de sulfatación es rara vez una sola causa y efecto, sino más bien una combinación de las fuentes citadas de la impedancia compensada por un cortocircuito. Esta impedancia combinada está representada por la siguiente fórmula:

La sulfatación Pérdida de cuadrícula + + a la corrosión de los materiales activos - cortocircuito = Medida de impedancia

A modo de ejemplo: Si la sulfatación de la batería fue retirada a excepción de un mili-ohmios, la célula tenía rejilla anterior corrosión que mide 8 miliohmios, la pérdida de material activo se midió a los 5 mili-ohmios y el nivel de reducción de la impedancia de cortocircuito por 3 mili-ohmios, entonces la impedancia mensurables de la batería sería de $1 + 8 + 5 - 3 = 11$ mili-ohms.

En el ámbito práctico, otro ejemplo de mi ser útiles:

Consideremos dos baterías idénticas lado a lado con exactamente la misma edad y la historia operativa. Después de la eliminación de sulfatación de las pilas tienen diferentes mediciones de impedancia como 12 mili-ohmios y 1 ohm milímetros. Si se pre-determinado que las baterías nuevas tienen una impedancia de 5 mili-ohmios, entonces, ¿qué conclusión podría dibujar sobre el estado de las baterías?

La batería con un mili-ohmios tiene probablemente la progresión de la impedancia de la batería con 12 mili-ohms, pero compensada por una suma considerable de cortocircuito. Si esta batería no pasa la prueba de carga o de servicio de otros, entonces quizás es hacer más para poner en cortocircuito de impedancia. Usted puede experimentar con los niveles máximos diferentes para un tipo de batería, pero cuando han llegado a un punto en que la batería ya no es la reducción en la impedancia, a continuación, ha acabado con respecto a la eliminación de sulfatación y la batería "es lo que es." Por lo tanto, el uso de un dispositivo de medición de impedancia, es otra herramienta que debe usar para determinar cuándo se ha terminado de-sulfatado de la batería. impedancia excesivamente alta o baja normalmente sería un indicador de una batería de realizar pobres.

La temperatura y la esperanza de vida: Si la batería se puede utilizar en un ambiente más fresco que tendrá una mayor esperanza de vida. Las baterías que carga y descarga con una vida útil promedio de temperatura del electrolito de 79 grados producirá la esperanza de vida aproximada de la batería, todos los demás factores permanecen constantes. Una batería que tiene un incremento grado 18 F en la temperatura media durante el electrolito de carga y descarga tendrán una reducción del 50% de la esperanza de vida con todos los demás factores permanecen constantes. Una batería que tiene un refrigerador de 79 grados de temperatura media durante el electrolito de carga o descarga, suele tener un mayor de lo esperado la esperanza de vida. Usted debe esperar que la probabilidad de éxito la restauración de una batería en un ambiente muy caliente podría ser menos, que la probabilidad de restaurar la misma batería en un ambiente más fresco, todos los demás factores permanecen constantes. La razón principal es que las baterías se producirá un error de la temperatura "agotamiento" ya que las temperaturas ambientales extremadamente altas, que las temperaturas más bajas. Este fenómeno es más frecuente en el coche de baterías de partida con la construcción de mala calidad, de alta calidad de las pilas o las baterías comienzan motivo.

Impedancia y baterías de gel o AGM tipos de pilas:

Con celdas de gel y las baterías de gas absorbida Mat requieren un cuidado especial con respecto a las cargas y las técnicas de eliminación de sulfatación. Si la batería de gel o AGM se carga a la tensión de burbujeo, forman burbujas de gas superior a viajar al lado de las placas de la batería. Estas burbujas de gas pueden quedar atrapados entre la placa y el electrolito gelificado el aumento de la impedancia. Además, como electrolito gelificado pierde la humedad de alta tensión o una sobrecarga, la impedancia se incrementará. Por lo tanto, la fórmula para la impedancia combinada con celdas de gel o baterías AGM debe ser adaptado para incluir esta posibilidad.

MÁQUINA DE OPERACIÓN DEL SISTEMA

SISTEMA DE SEGURIDAD LÓGICA

Las versiones actuales de ambas máquinas tienen un sistema de seguridad que evitará que las máquinas se inicie si hay menos de 1-V leer en la entrada de la batería, o la polaridad de la batería se invierte, o la perilla de control de potencia se encuentra en una posición superior a cero, O el temporizador manual está en el estado OFF, o la temperatura de los dispositivos del sistema de control interno supera los 140 grados F. Ambas máquinas se apaga durante la operación si la temperatura de los dispositivos del sistema supera los 140 grados F, o si el interruptor MANUAL TIMER en la posición OFF, o si la grapas de la batería se quitan por cualquier motivo, o si el sistema detecta que los límites PEAK se han alcanzado, o si la fuente de alimentación (línea) de tensión se interrumpe. El límite se establece en PEAK unos 150 PEAK en la versión de AGC, a unos 200 PEAK en las versiones de MCI y unos 300 PEAK en la versión 4800 instalaciones.

PEAK

lecturas de pico y la indicación no son absolutos porque en general los condensadores tienen una tolerancia de más o menos 20%. Esto significa que en cada disparo de la máquina habrá una ligera variación a la máxima potencia de salida debido a la variación de corriente. Además, como la impedancia de la batería cambia de técnicas de eliminación de-sulfatación, la reducción súbita e intermitente de la resistencia resultante de la eliminación con éxito de las moléculas de sulfatación, causará un "pico de Pinchos", que luego se observa como un cambio en el relativamente estable PEAK indicaciones. Por lo tanto, el sistema de seguimiento máximo tiene que ser un "promedio ponderado promedio" proceso y no puede ser interpretado como un valor absoluto.

Los picos pueden variar de una máquina a otra, incluso si se utiliza una batería idéntica, como resultado de los cambios de calendario ligeros causados por las variaciones de la electrónica dentro de cada sistema. No es tan importante tener un valor específico de PEAK, ya que es tener un aceptable "GAMA" de valores para un tipo de batería dado. Por ejemplo, una típica batería de celda inundada del automóvil debería ser trabajado entre 60 y 90 amperios PEAK. Si usted trabaja esta batería de 20 amperios PEAK, puede días para eliminar la sulfatación y el nivel de la batería sulfatación nunca podrá ser totalmente optimizado. Si usted trabaja esta batería de 300 amperios PEAK, es probable que la va a dañar en cuestión de minutos. Por lo tanto, el valor de PEAK es para ofrecerle una gama bastante exacta de la que para medir la aplicación de entrada de corriente a la batería, no se entiende como un valor absoluto.

VOLTIOS

La indicación VOLTIOS lee el voltaje de la batería cuando la máquina está encendida, pero no está funcionando como un de-sulfator. Cuando la máquina esté encendida y la creación de un ancho de pulso de frecuencia modulada, a continuación, VOLTIOS será una indicación de la tensión aplicada. Cuando se trabaja con baterías selladas, es importante colocar un mayor énfasis en que VOLTIOS AMPS o pico. Sellado, con celdas de gel, AGM, o baterías VRLA están diseñados para evitar que el agua (humedad) se escape de la batería durante la recarga. Si se presiona el VOLTIOS más alto que el voltaje de gaseo, la humedad será forzado a salir de la batería a un ritmo mayor que la que fue diseñado, acortando la vida de la batería. Con respecto a las baterías de gel, el gaseo de la batería de GEL pueden formar burbujas de aire que puede quedar atrapado entre la placa y el electrolito gelificado el aumento de la impedancia y la reducción de la capacidad de la batería.

TEMPERATURA

Los indicadores TEMP son las indicaciones de temperatura de los componentes internos. Para la versión de actos, la indicación de temperatura superior es la temperatura del condensador de cada canal correspondiente, mientras el indicador de temperatura en el fondo es la temperatura del disipador de calor del transistor. Cada respectivo indicador TEMP también tiene un interruptor de temperatura de seguridad correspondientes que se apagará el sistema en caso de que la temperatura supera los 140 grados F. Para el AGC y MCI, la A TEMP es la temperatura de la fuente de alimentación variable, mientras que B es la TEMP temperatura del disipador de calor del transistor. Todos 4800F modelo, AGC y máquinas MCI tienen interruptores de temperatura de seguridad que vigilan los condensadores y el disipador de calor del transistor. En el caso de que cualquiera de estas superior a 140 grados F, entonces el sistema se apagará. Una vez que la temperatura de los rendimientos del sistema en falla para unos 90 grados F, la restauración del sistema y pueden empezar de nuevo.

La operación básica

1) Comience su entrenamiento por trabajar con una marca de la batería nueva o conocida, salvo la batería "roto" experimentos para más adelante. Esto le permitirá tener cierta experiencia y saber cómo actúa una batería sulfatada normalmente en el sistema. A menudo, los nuevos operadores tomar las peores de la batería sea posible y tratar de poner la perilla de rotación completa en ella, sin darse cuenta de que el actual tiene que volver a la máquina o podría dañarlo. Sería como tratar de empujar 100 amperios de entrada y salida de un bloque de cemento. Finalmente, los transistores se producirá un error y la máquina deje de funcionar. Si la batería requiere más de 75 indicado en el I-Meter para obtener un determinado establecimiento o PEAK AMPS RMS, es aconsejable reducir el potencial de tensión girando la perilla de control de potencia más baja. Esto reducirá el ajuste I-Metro y permita que la batería se trabajó en un nivel más seguro de la diferencia de poder.

2) Llevar a cabo la medición de los resultados iniciales como la impedancia, el frío amperios ranking, realice una prueba de carga, comprobar la gravedad específica o cualquier prueba de rendimiento que usted pueda elegir. Inspeccione la batería de tensión, baterías de tensión excesivamente baja debe trabajar un poco más lento que las baterías cerca de su tensión nominal. Excesivamente baja tensión de batería podría indicar un cortocircuito en las células o de circuito abierto causado por un exceso de corrosión interna. Le recomendamos que trabajan estas baterías en un bajo de lo normal de energía inicial para comprobar si se comenzará a restaurar. Si la batería comienza a recuperarse, entonces usted puede aumentar el poder de la gama normalmente esperado para ese tipo de batería. Las baterías que presenten signos de abombamiento en los laterales, tienen la placa de crecimiento positivo en el borne positivo, o excesivamente descoloridos electrolitos, son buenos candidatos para los intentos de restauración de la batería.

3) problemas con éxito operación de la máquina libre requiere que usted adquiera experiencia con los diferentes tipos de baterías. Hay un botón de aproximar la posición de rotación que se espera para cada tipo de batería. Una vez que el rango esperado se está superando, una bandera de alerta deben ser ondeando en el fondo de tu mente diciendo que esta es probablemente una batería dañada y hay que desconectar la alimentación hacia abajo y dejar actuar durante unos 20 minutos a un menor que lo normal de cocción . Si está trabajando la primera batería de un tipo de batería nueva, usted no sabe qué esperar de la gama normal aproximada de una buena batería, así que empieza con una buena batería y hacer una nota mental de cuánto rotación de mando que se necesita Para obtener las siguientes indicaciones:

A) A las 5 de AMPS le debe decir unos 40 a 60 amperios PEAK.

- B) de 10 amperios usted debería leer sobre 90 a 110 PEAK.
- C) A los 20 AMPS le debería leer sobre 180 a 200 PEAK.
- D) En la versión de AGC, el pico más límite del sistema y se fija a alrededor de 150 a 160 PEAK. Al acercarse a estos valores, el sistema se apagará para protegerse de más amperaje. En este caso, la luz verde cambiará a rojo y el sistema se detendrá. Para reiniciar, simplemente gire la perilla de control de potencia de apagado (posición hacia la izquierda) y la máquina se reiniciará a la Verde.
- E) En la versión de MCI, el pico más límite del sistema y se establece en unos 200 PEAK.
- F) En la versión F, el largo pico límite del sistema y se fija a alrededor de 275 a 320 PEAK.

4) Enchufe el sistema en la toma de corriente nominal de 120 VAC 15 o 20 amperios. Los clientes internacionales con 220VAC sistemas eléctricos tendrán que adquirir un transformador de 220 VAC a 120 VAC para operar los sistemas de 120 VAC.

5) Si tiene un 220 sistemas VAC, a continuación, asegurar que el sistema está conectado a un suministro de 220 VAC 50/60 Hz.

6) Instale las pinzas de batería en la batería, pero no conecte la SB 50 conector gris en este momento. (El sistema cuenta con un limitador de picos instalado, pero el poder de la limitador de picos que antes de conectarse la batería. De lo contrario, si el mando se gira más allá de cero y el transistor se encuentra en estado cerrado desde el cierre anterior y la batería conectada es , entonces la aplicación de la energía de CA al sistema pueden apresurarse amperaje de la batería antes de que el sistema de seguridad puede permitir. Esto puede sobrepasar el límite máximo de los transistores de salida por lo que uno o ambos de ellos falle o fundir el fusible de salida, o ambos)

7) Gire la perilla de control de potencia completamente a la izquierda hasta que indique cero. Asegúrese de que el temporizador manual está en la posición OFF.

8) Gire el interruptor POWER AC. Los indicadores TEMP debe leer la temperatura ambiente en grados Fahrenheit, los clientes internacionales pueden cambiar las lecturas a Celsius si así lo desean. Por favor llame a Atención al cliente para obtener instrucciones.

9) La AMPS, PEAK, iMeter y VOLTIOS todos deberíamos leer en o cerca de cero y la luz roja RESET debe estar iluminada.

10) Conecte el conector gris SB 50 del cable de la batería con el modelo 4800F, MCI o sistemas AGC. Usted debería leer ahora voltios de la batería en la pantalla. Si no, usted tiene una mala conexión en la batería, el conector SB 50, o el fusible interno principal está dañado.

11) Cuando el medidor está indicando VOLTIOS voltaje de la batería, luego gire el interruptor de temporizador manual pasado una hora para asegurarse de que el temporizador está activado. La luz roja se apagará RESET y la luz VERDE DE-SULFATO debe iluminar, al igual que ambos canales luces azules.

(Si la luz verde no se enciende, entonces o bien el MANUAL interruptor con temporizador no está en la posición de encendido, o el mando de control de potencia no está en la posición OFF, o hay una falla en el sistema de interruptor de seguridad, o si la temperatura es mayor de 140 F, o no hay inversión de polaridad en las abrazaderas de leer, o no se llega a presentar 1-voltios en los bornes de la batería. Las luces azules CHANNEL se limitan a indicar que la energía va a los dos canales y no se detendrá el sistema de funcionamiento)

12) Gire lentamente la perilla de control de potencia mientras se observa el voltios, amperios y los indicadores PEAK. Cuando el indicador VOLTIOS comienza a subir por encima del voltaje de la batería anterior, tenga en cuenta el AMPS y las indicaciones de PICO. Como sólo un poco mayor que la tensión de la batería inicial, por ejemplo, girar la perilla a 12,9 voltios cuando el voltaje de la batería inicial fue de 12,8, debería ver un aumento de la AMPS de alrededor de 1 a 1,5 amperios, y el pico debe comenzar a elevarse a cerca de 10 PEAK. Si ves esto, seguirá aumentando el control de potencia PERILLA a cerca de 5 amperios y PEAK 40-50. Si esto ocurre, usted tiene un sistema de funcionamiento y la batería es normalmente sulfatados. Si usted tiene más de 2 voltios por

encima de voltaje de la batería y no hay ganancia en AMPS o pico, entonces usted puede tener un "cementerio" (altamente sulfatados) de la batería o una célula dañada en la batería. Si usted encuentra que tiene que girar el mando hasta el punto que el I-Metro comienza a superar el 75 a 100, entonces es probable que tenga un muy sulfatados o dañar las baterías. Gire el mando hacia abajo para bajar el I-Metro a menos de 100 (preferiblemente menos de 75), mientras observa a los parámetros operativos, y poner a trabajar a este ritmo de batería baja por 30 minutos o así y volver a probar la batería. Si la batería no muestra signos de mejora, deje de usar el sistema, revise la batería y llame a Soporte Técnico.

13) Una vez que la batería responde como se espera y se determina que es normalmente una batería sulfatada, a continuación, continuar girando la perilla de control de potencia hasta llegar a la deseada AMPS y PEAK. Deje que el sistema funcione de unos cinco minutos y observar si el AMPS y PEAK han comenzado a disminuir. Durante un proceso típico de-sulfatación, podría establecer una batería de móvil en 22 amperios y el indicador fluctúe inicialmente, pero pronto comenzará a mostrar lecturas como las siguientes: 22,0, 21,9, 21,9, 22,0, 21,9, 21,8, 21,9, 21,8, 21,7, 21,8, 21,7, y así sucesivamente. En unos 20 minutos la mayor parte del trabajo está hecho y el cambio de reducción de la mayoría de sulfatación en este primer ciclo se llevará a cabo. Se recomienda, sin embargo, que si usted tiene el tiempo para que la máquina para ir otros diez minutos más o menos después de la AMPS y PEAK se han estabilizado. Algunos operadores han informado de que deje la máquina por más tiempo y obtener un mejor rendimiento de la batería final, que cuando se ejecuta durante un período más corto de tiempo, como se recomienda.

14) Para apagar el sistema, gire la perilla de control de potencia a la posición OFF, gire el MANUAL TIMER OFF y desconecte el conector SB 50 en la caja para eliminar la posibilidad de una chispa por encima de la batería. Desconecte las abrazaderas de la batería de la batería. Coloque la batería en un cargador y comenzar a de-sulfatado otra batería. Esto completa un ciclo de de-sulfatado.

15) Una la batería se ha cargado en un cargador tradicional, luego colocarla en el modelo 4800 de nuevo y repita el procedimiento anterior. La cantidad de cambio que se espera durante un segundo ciclo es mucho menor que el primer ciclo. La mayoría de las baterías se pueden utilizar después del primer ciclo, pero inicialmente se use el modelo 4800 una segunda vez para ver si las mejoras adicionales podrían hacerse sobre el tipo de baterías que usted está trabajando. Algunos de los "Cementerio" pilas requerirá al menos cuatro ciclos de sulfato de recarga para minimizar la sulfatación. Cuando usted no ve ningún nuevo cambio en el AMPS y pico durante el proceso de sulfatación-, entonces se han reducido al mínimo los niveles de sulfatación de la batería y le dejan con cualquier condición o capacidad de la batería es pulg

Notas adicionales: auto Muchos pequeños y los operadores de golf de la batería del coche reclamar un par de buenos "golpea" en el lado de la batería con un mazo de goma grande, a menudo le ayudará realmente mal pilas sulfatadas recuperarse. Otros en la industria móvil dan los puestos positivo de la batería y el terminal negativo de un golpe fuerte con un mazo. Aunque no recomendamos estos procedimientos, que son utilizadas por algunos operadores y, por tanto, garantiza una discusión menor. Si decide tratar estos procedimientos, tenga en cuenta todas las precauciones de seguridad! Estas incluyen, pero no limitándose a: usar gafas de seguridad y ropa de protección, colocación de la celda abarca en su lugar antes de la tentativa de estos procesos para evitar las salpicaduras de ácido a cabo, y tener cuidado de no dañar la carcasa de la batería haciendo que se fuga de electrolitos. Estas técnicas a su propio riesgo, ya que no son recomendadas por Bravo Zulu Internacional!