



深圳市毅驰电子科技有限公司

SHENZHEN YI CHI ELECTRONICS TECHNOLOGY CO.,LTD

深圳市宝安区西乡固戍航城大道华创达科技园 C 栋 3 楼

Tel: +86-755-29630037

Fax: +86-755-29630037-803

E-mail: battery@yichicell.com

[Http://www.yichicell.com](http://www.yichicell.com)

标准文件

文件名称: YC20H 产品规格书

文件标号: YC-MH02

送样确认:

目录
YC20H 技术规格书

编号
YC-MH02

版别
A0

编制: _____

审核: _____

批准: _____

0.1 目录:

章节	内容	页码
0.0	封面	1
0.1	目录	2
0.2	概述	2
1.0	电池性能	2-4
2.0	电池外形尺寸	4
3.0-4.0- 5.0	储存 . 电池组的焊接. 充电及放电	5
6.0	注意事项	6

02. 概述

M2 × 20H 电池主要应用于小型用电器、记忆、备用等电源。

1.0 电池性能

1.1 综合电性能:

项目	规格	备注
电池型号	YC20H	
标称电压	2.4V	
标称容量	20mAh	
充电: 标准充电 快速充电 环境温度	2mA, 14~16h 4mA, 6-7h 0~45℃	
放电: 电流 终止电压 环境温度	0.1C~0.5C 2.0v 0~45℃	

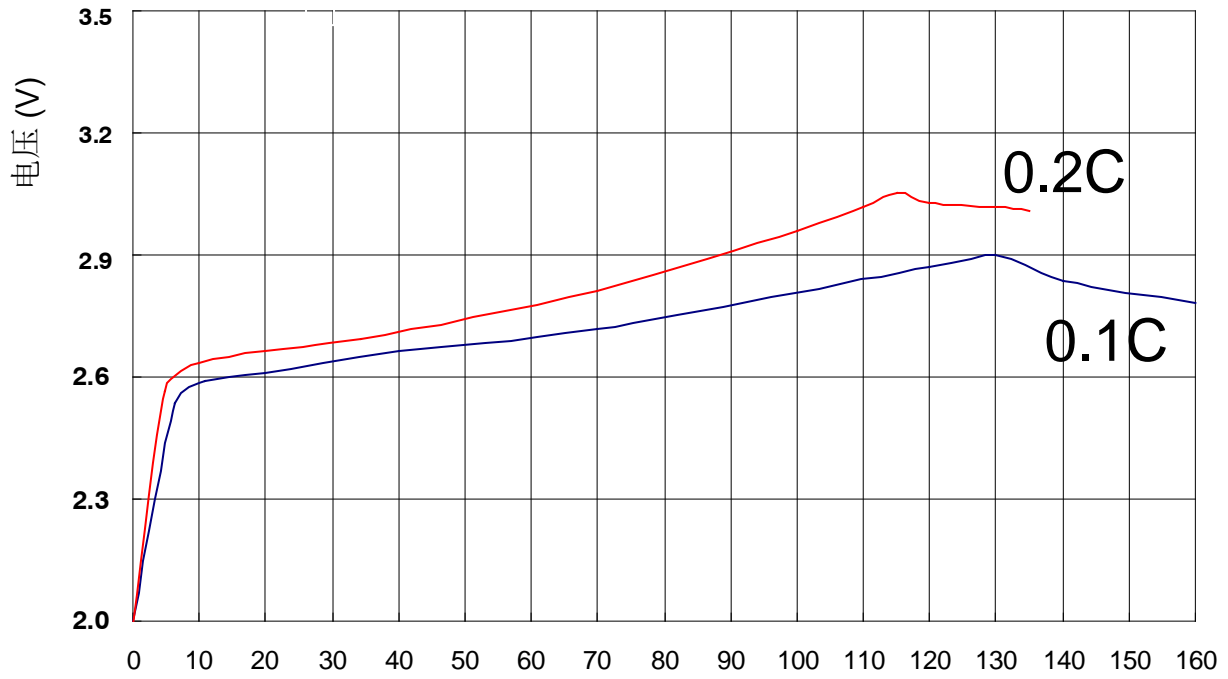


图 1: M2 × 20H 电池充电曲线图(20±5°C)

容量输入 (%)

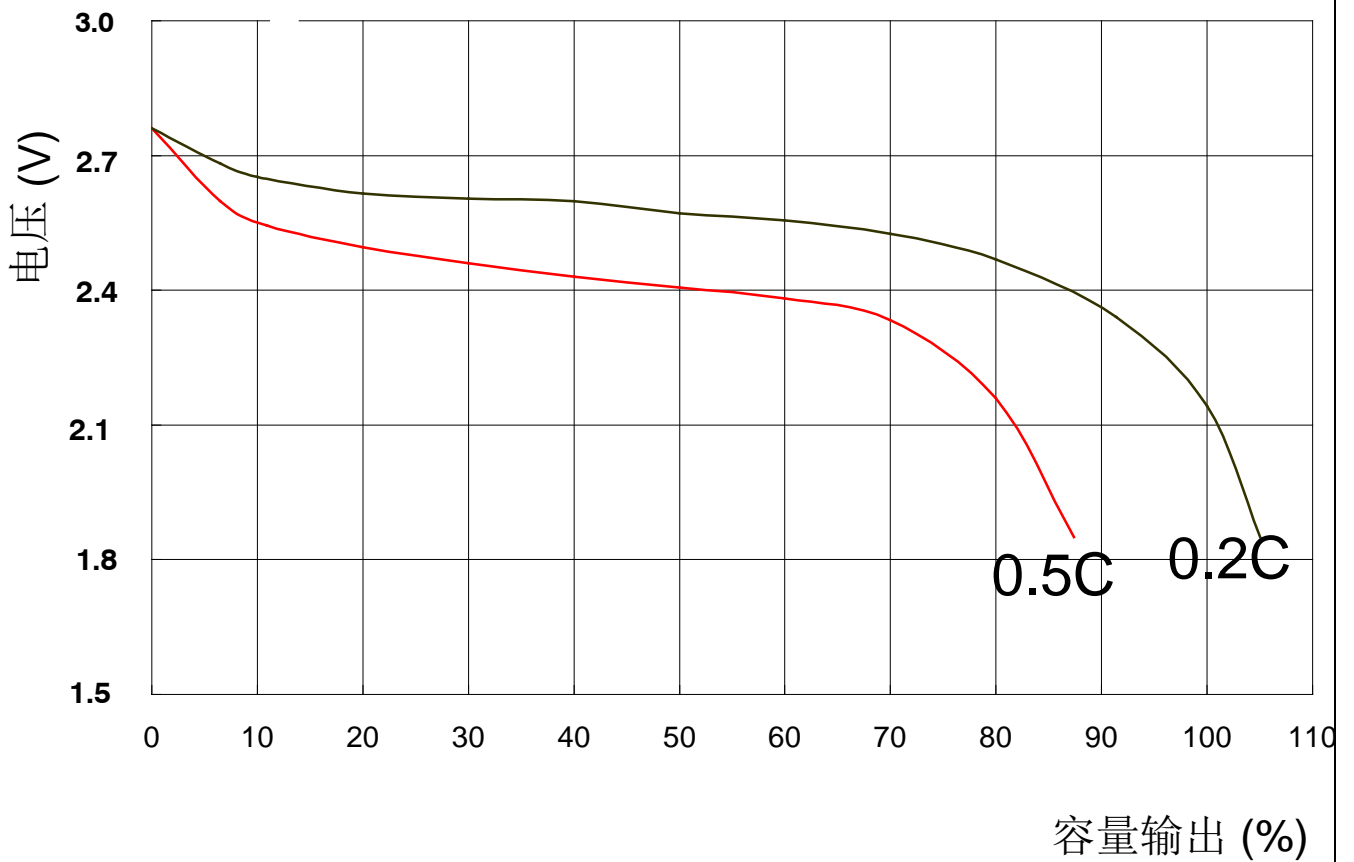


图 2: M2 × 20H 电池放电曲线图(20±5°C)

容量输出 (%)

1.2 容量

1.2.1 标称容量

标称容量定义如下：

温度： $20\pm 5^{\circ}\text{C}$

充电： $0.1\text{C}(2\text{mA})$ 16h.

搁置：0.5~1h

放电： $0.2\text{C}(4\text{mA})$ 至 2.0V .

当电压下降至 2.0V 时，持续放电时间不小于 5 小时，其最小容量为 20mAh 。

实际容量：

下表给出了电池在不同放电倍率时的最低容量。

充电及放电的环境温度： $20\pm 5^{\circ}\text{C}$

电池已预先经 $0.1\text{C}(2\text{mA})$ 充电 16 小时，再搁置 0.5~1 小时。

放电倍率	电流 (mA)	终止电压 (V)	可用容量 (mAh)
0.2C	4	2.0	>20
0.5C	10	2.0	>15

1.3 荷电保持能力

以 0.1C 充电 16 小时，在 $20\pm 5^{\circ}\text{C}$ 的温度下存放 28 日， 0.2C 放电容量应不小于标称容量的 70%。

1.4 过充电性能

在 $20\pm 5^{\circ}\text{C}$ 时，以 0.1C 连续充电 48 小时，电池应无漏液、变形。在过充测试后，在 $20\pm 5^{\circ}\text{C}$ 下搁置 1~4 小时，有效容量（ 0.2C 放）应不小于 15mAh 。

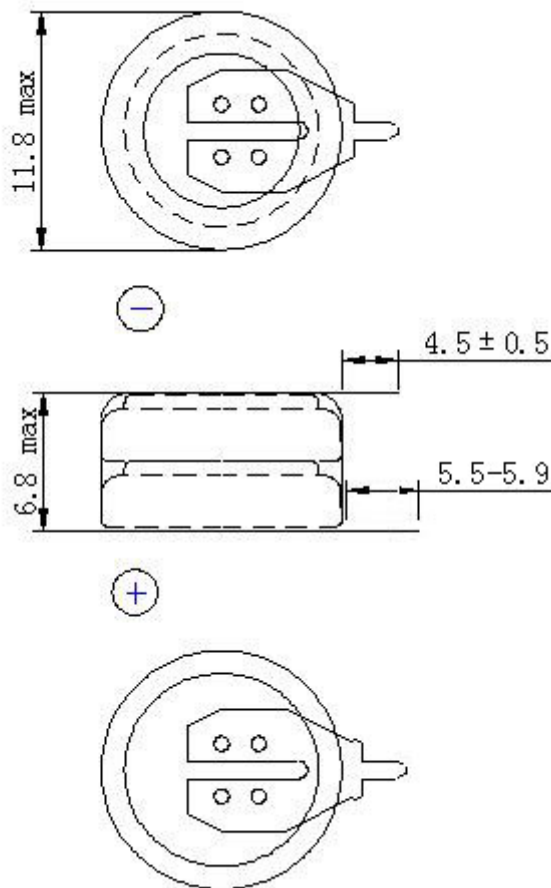
1.5 循环寿命

按下表条件经过 500 次循环充放电后，电池容量应为标称容量的 60%。

循环次数	充电	搁置	放电
1	$0.2\text{C}\times 7\text{h}$	1h	$0.2\text{C}\times 3\text{h}$
2~48	$0.2\text{C}\times 4\text{h}$	0.5h	$0.2\text{C}\times 3\text{h}$
49	$0.2\text{C}\times 4\text{h}$	0.5h	0.2C to 2.0V
50	$0.1\text{C}\times 16\text{h}$	1h	0.2C to 2.0V

重复循环充放电 1-50 次直到在任何一个第 50 次放电时间低于 3 小时的时候，再重复一次第 50 次的充放电；如果放电时间仍小于 3 小时，那么该电池寿命即为终止。

2.0 电池外型尺寸



直 径：11.8 mm max

高 度：6.8 mm max

插脚负极外露：4.5±0.5 mm

插脚正极外露：5.5+0.4 mm

重 量：约 2.2 g

3.0 储存

3.1 电池应存放于 0~25℃ 的凉爽处，相对湿度为 65±20% 。

3.2 经过 6 个月时间的储存未使用，需要使用标准的 0.1C 电流将电池作 3 次充放电循环；使电池恢复其全部的容量。

3.3 在贮存或运输时，不能将金属物体与电池混放在一起，以防止意外的短路。

4.0 电池组的焊接

不允许直接在电池、电池组上焊接，接线时必须焊接在焊片上。

5.0 充电及放电

5.1 在第一次使用时，电池组必须加以充电，即便电池出厂时处于充电的状态。

5.2 一般情况下，电池组不提倡进行快速的充电，应急情况下，需注意以下几点：(1) 应使用专用快速充电器；(2) 经常的使用快速充电器，电池组会受到不同程度的影响。(3) 快速充电器需要严格控制充电时间、充电电压和电池的表面温度。

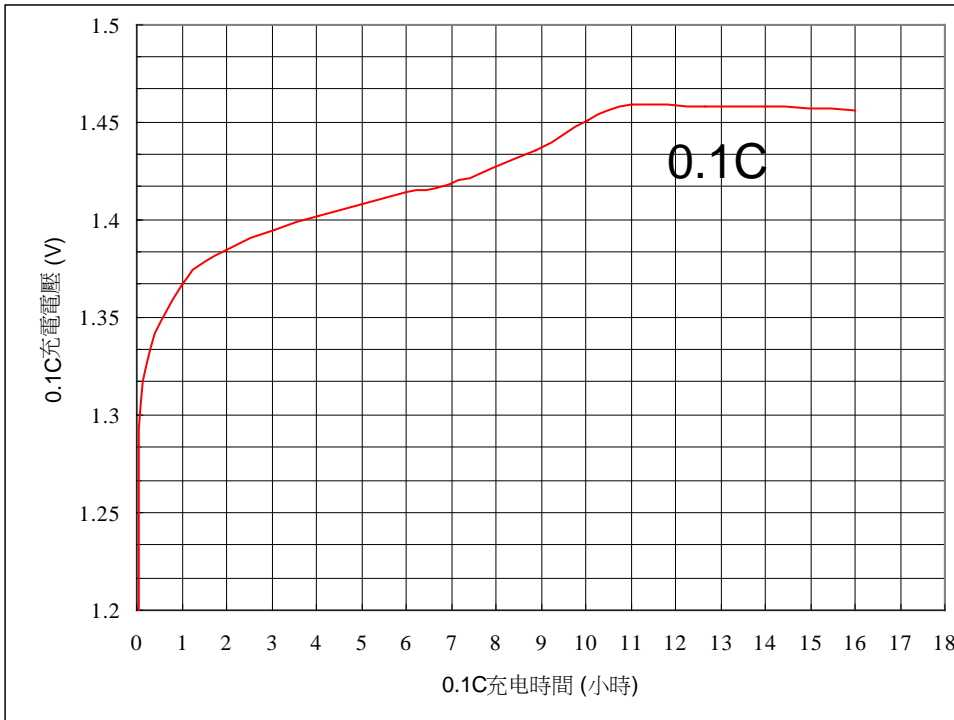
5.3 在使用时切勿短路或正负级反装。

5.4 在同一电池组中，不能使用不同品种的电。

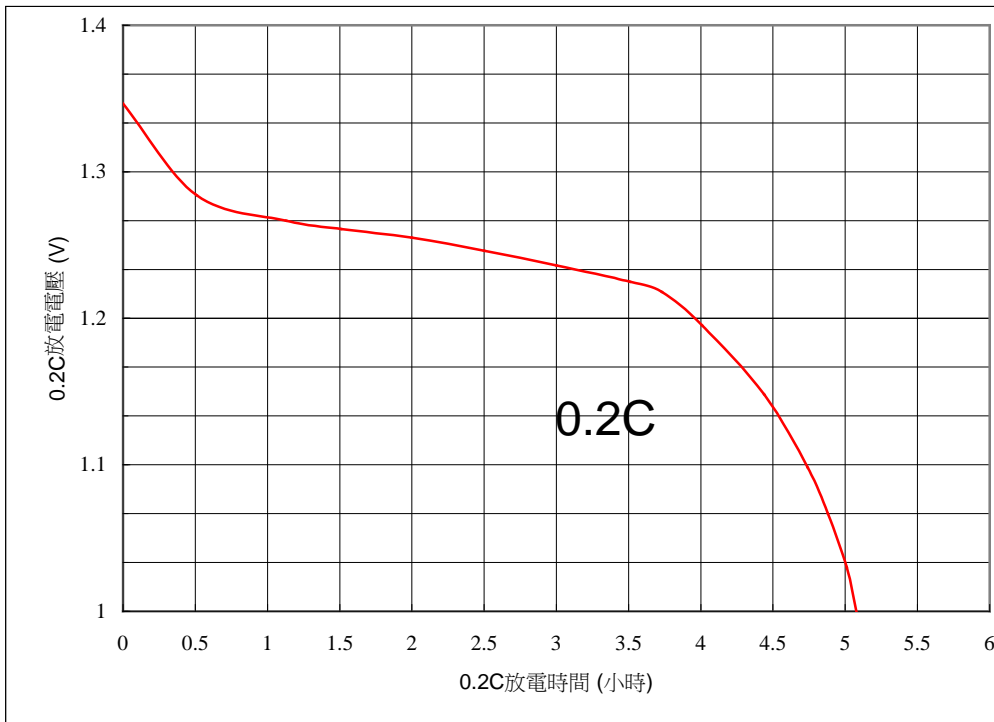
5.5 我们不提倡并联充电及并联使用，它将产生不均匀的充电电流以及电池与电池之间的相互回充等不好的结果。

5.6 一般使用条件下，电池放电的终止电压为 2.0V/支；使用时电压不允许低于 1.50V/支，以免电池过放电，造成电池损害。

5.7 1PCS 电池在 0.1C 充电的时间与电压关系图:



5.8 1PCS 电池在 0.2C 放电的时间与电压关系图:



6.0 注意事项

- 6.1 请勿将电池短路或反向充电。
- 6.2 请勿将电池投于热源或火中以免引起漏液甚至爆炸。
- 6.3 请勿拆开电池，电池里的电解液有很强的腐蚀性。
- 6.4 请按指定条件对电池充放电。
- 6.5 成品出厂电压高于 2.52V。
- 6.6 成品搁置 6~8 个月后需对电池组活化才能继续使用。