

# 产 品 规 格 确 认 书

## Specification for Lithium-ion Rechargeable Cell

客户名称:

Customer Name \_\_\_\_\_

产品名称:

Model Name        FLY18650-L20-1S2P-3.7V

物料编码:

Model Number     FLY18650.L20.1S2P

送样日期:

Date: \_\_\_\_\_

◆ 出厂签章:

工程部    PIE	品质部    QA	业务部    B&D	批准    Approved
黄烈清	王仁树	王培	陈远洪
送样数量   sample quantity:		确认书份数   Copy:	

◆ 客户确认签章:

审 核 Checked	批 准 Approved	确认签章 Company Stamp

效 率 服 务 创 造 品 牌

诚 信 品 质 铸 就 未 来

电话:0769-83269986 地址: 东莞市寮步镇松湖智研发中心 A4 栋 4F

规格书修订记录

Revision history

更改日期 Date	更改内容 Event	版本号 Version
2022 年 11 月 24 日	首次发行 First issue	A/0

## 目录 Contents

1. 适用范围 .....	4
2. 型号类别 .....	4
2.1 类别：圆柱型锂离子二次电池 .....	4
2.2 型号：FLY18650 .....	4
2.3 成品制造商：东莞市远阳电子有限公司 .....	4
3. 基本规格及性能 .....	4
3.1 容量 .....	4
3.2 标称电压 .....	4
3.3 内阻 .....	4
3.4 标准充电（见 4.1） .....	4
3.5 快速充电 .....	4
3.6 标准放电（见 4.2） .....	4
3.7 最大持续放电电流 .....	4
3.8 最大瞬间放电电流 .....	4
3.9 电池重量 .....	4
3.10 电池尺寸 .....	4
3.11 工作温度（充电） .....	4
3.12 工作温度（放电） .....	4
3.13 贮存温度（运输状态） .....	4
4. 测试条件 .....	5
4.1 标准充电 .....	5
4.2 标准放电 .....	5
4.3 充放电条件 .....	5
5. 电池尺寸 .....	5
6. 注意事项 .....	5
6.1 电池使用注意事项 .....	5
6.2 安全注意事情 .....	6
7. 包装 .....	6
8. 运输 .....	6
9. 长期贮存 .....	6
10. 质保期 .....	6
11. 免责声明 .....	6
12. 声明 .....	7
13. 电池组尺寸图 .....	7
14. PCB 参数 .....	8
14.1 保护板性能 .....	8
14.2 保护板主要元器件 .....	8
14.3 应用原理图 .....	9
14.4 PCB 板图纸 .....	9

1. 适用范围

本规格书规定了远阳公司向客户提供的FLY18650圆柱型锂离子电池的技术参数及测试标准。

2. 型号类别

- 2.1 类别：圆柱型锂离子二次电池
- 2.2 型号：FLY18650-L20M-2P
- 2.3 成品制造商：东莞市远阳电子有限公司

3. 基本规格及性能

技术参数	规格		测试条件/备注
3.1 容量	典型容量	4000mAh	标准充电（见 4.1） 标准放电（见 4.2）
	最低容量	3900mAh	
3.2 标称电压	3.7V		
3.3 内阻	≤60m Ω		AC 1kHz
3.4 标准充电（见 4.1）	0.2C(800mA)/3.7V/80mA		恒流充电/恒压充电/截止电流
3.5 快速充电	1.0C(4000mA)/3.7V/80mA		
3.6 标准放电（见 4.2）	0.2C(800mA)/2.5V		恒流放电/截止电压
3.7 最大持续放电电流	1.0C(4000mA)		-20℃～60℃（不同温度放电容量比例存在差异）
	5.0C(20000mA)		5℃～50℃
3.8 最大瞬间放电电流	7.0C(28000mA)		
3.9 电池重量	≈ 90.0g		
3.10 电池尺寸	长	宽	高
	Max38.0mm	Max 20.5mm	Max 67.5mm
3.11 工作温度（充电）	0℃～45℃		
3.12 工作温度（放电）	-20℃～50℃		
3.13 贮存温度 （运输状态）	1 个月内	-20℃～50℃	
	3 个月内	-20℃～45℃	
	1 年内	-20℃～25℃	

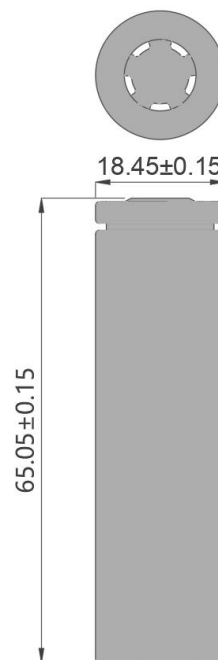
## 4. 测试条件

- 1.如无具体说明，本文件所有电性能测试条件为：温度  $25 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度  $\leq 75\%$ ；
- 2.如无具体说明，本文件所有安全性能测试条件为：温度  $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度  $\leq 75\%$ 。

4.1 标准充电	0.2C(800mA)，CC-CV（恒流恒压）充电至 3.7V，以 80mA 截止
4.2 标准放电	0.2C(800mA)，CC（恒流）放电至 2.5V 截止
4.3 充放电条件	0.2C(800mA)，CC-CV 充电至 3.7V，以 80mA 截止，搁置 10min； 0.2C(800mA)，CC 放电至 2.5V 截止，放电结束后搁置 20min

## 5. 电芯尺寸

图 1 FLY18650 电池的尺寸示例图（尺寸含套膜）单位：mm



## 6. 注意事项

在测试或使用电池之前，请仔细阅读本规格书，以防止不当操作引起电池功能失效、发热、漏液、起火甚至爆炸。

### 6.1 电池使用注意事项

- 6.1.1 电芯使用过程中，请杜绝出现过充电（电压 $>3.7\text{V}$ ）、过放电（电压 $<2.5\text{V}$ ）、超电流充放电（当前温度允许的最大电流）等不正常使用情况；严禁在易产生静电、密封不良（水、粉尘进入）等环境使用电芯；
- 6.1.2 在充电电流大于 2000mA(0.5C)环境、高/低温环境、震动环境、配组不良环境、潮湿环境中使用电芯会降低电芯的使用寿命；
- 6.1.3 请勿在高频段微波、超声波环境中使用电芯；电池串并联配组使用时，建议高电压导线外装套电磁绝缘罩，防止电磁波对临近器件、人体造成损伤；
- 6.1.4 电池正、负极连接导线不应出现重叠、接触等现象，以减少短路风险；
- 6.1.5 电池应严格按照规格书规定的电流进行充、放电设计，以保证电池的正常使用寿命及安全性；
- 6.1.6 电池配组使用时，需使用相同容量、相同内阻、相同批次以及相同荷电状态的电芯，配组标准应严格按照技术协议进行。电池组工作过程中，电池包内部温差应 $<5^{\circ}\text{C}$ ；
- 6.1.7 当外部环境 $<0^{\circ}\text{C}$ 时，电池充电前应在 $\geq 0^{\circ}\text{C}$ 环境放置一段时间，待电池内、外部温度均大 $\geq 0^{\circ}\text{C}$

时再充电。搁置时间建议如下：

外部环境	$-5^{\circ}\text{C} \leq T \leq 0^{\circ}\text{C}$	$-10^{\circ}\text{C} \leq T \leq -5^{\circ}\text{C}$	$-15^{\circ}\text{C} \leq T \leq -10^{\circ}\text{C}$	$-20^{\circ}\text{C} \leq T \leq -15^{\circ}\text{C}$
搁置时间	2h	5h	8h	10h

## 6.2 安全注意事项

- 6.2.1 电池应该放置于远离儿童及婴幼儿可以接触到的地方；若不慎出现儿童玩耍过程中误吞咽、电芯发热烫伤、爆炸损伤等情况，请立即就医；
- 6.2.2 对电池进行充放电时，严禁使用非规定设备进行充电，严禁使用普通恒流恒压源等不能限压限流设备对电池进行充放电，以避免电池发生过充过放而引起电池功能失效或发生危险；
- 6.2.3 对电池充放电或将电池装入设备时，注意不要将电池正负极反置，否则将会使电池发生过充过放，导致电池严重失效甚至发生爆炸等危险；
- 6.2.4 不要直接对电池进行锡焊，严禁对电池进行分解；
- 6.2.5 不要把电池同项链、发夹、硬币或螺丝等金属品一起放在兜中或包中，也不要将电池同上述物品一起储存，严禁用金属等导电材料直接连接电池正负极而引发电池短路；
- 6.2.6 禁止敲击、抛掷或踩踏电池，更不要将电池放入洗衣机或高压容器内；
- 6.2.7 请勿将电池靠近热源，如火、加热器等，不要在烈日下或在温度超过  $60^{\circ}\text{C}$  的条件下使用或存放电池，否则可能会引发电池发热、起火及功能失效等；
- 6.2.8 不要将电池弄湿或将电池投入水中，暂不使用时，请放置在低温干燥的环境中；
- 6.2.9 使用、测试或存放电池时，如发现电池有异常变热、散发气味、变色、变形或其它反常时，请立即停止使用或测试，设法隔离并远离电池；
- 6.2.10 如电池漏液并不慎将电解液溅入眼睛，不要揉擦，应立即用干净的水清洗并去医院就医，如皮肤或衣物溅上电解液，应立即用清水清洗干净。

## 7. 包装

电池在包装时需处于半充满状态，包装箱外应标明产品名称、型号、标称电压、数量、毛重、出厂日期及相应等级的内阻、容量。

## 8. 运输

电池应包装成箱进行运输，在运输过程中应防止剧烈振动、冲击或挤压、防止日晒雨淋，可使用汽车、火车、轮船、飞机等交通工具运输。

## 9. 长期贮存

我司电池的推荐出厂电压为  $3.6\text{V} \sim 3.9\text{V}$ 。当出货电压荷电量  $> 80\%$  时，请在 90 天时间内将电池使用，因为长时间在此条件下存储会导致容量和使用寿命衰减。

若最终出货电压荷电量  $< 800(4000 \times 20\%) \text{mAh}$ ，由于自耗电作用，送至客户端的电池无法完全保证原有荷电量。

严禁在低于  $2.5\text{V}$  条件下存储或使用电池。

## 10. 质保期

电池保质期为出厂日期 6 个月。本公司对没有按本规格书规定操作而出现的问题不提供保障服务。

## 11. 免责说明

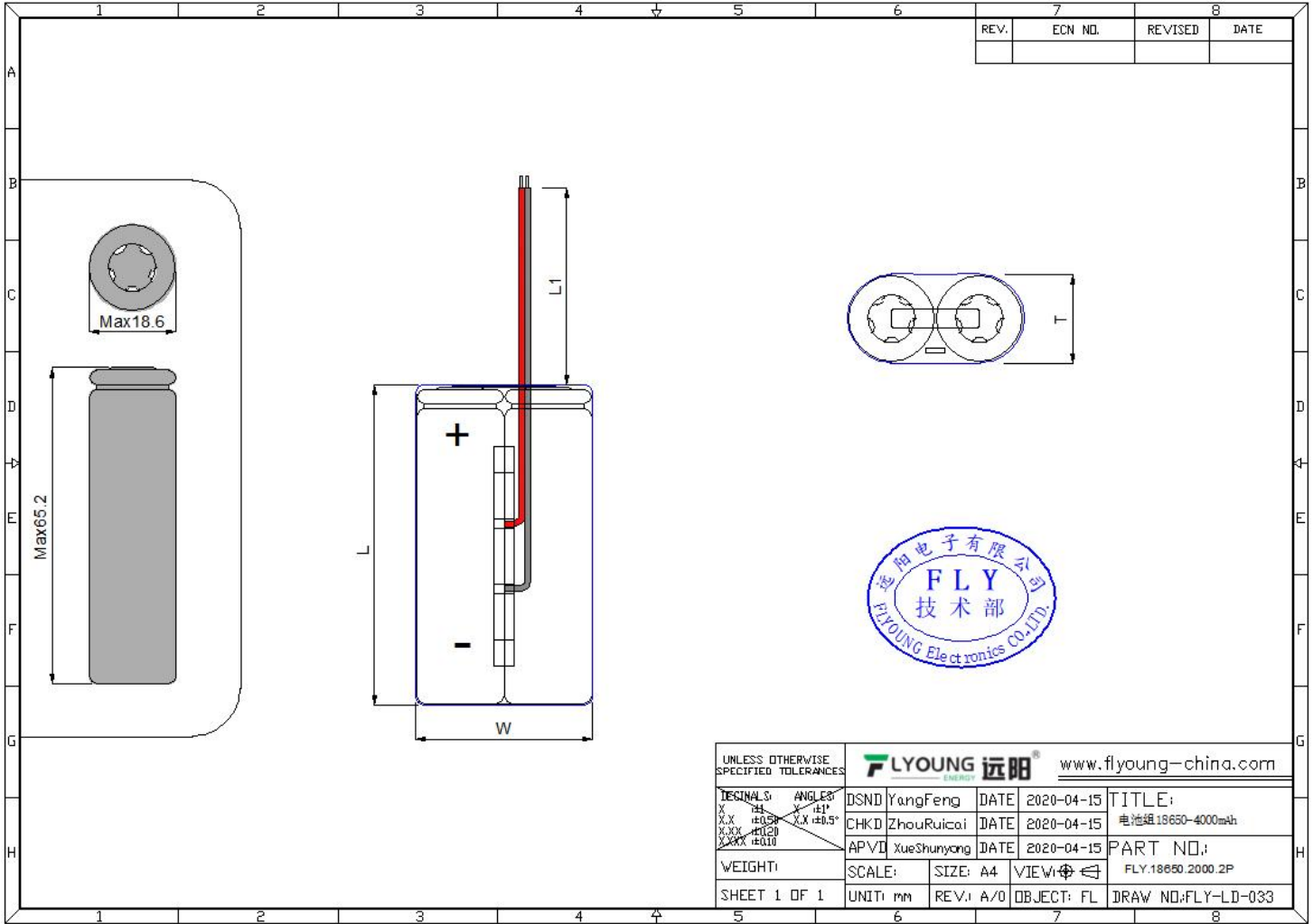
本公司对没有按本规格书规定操作而导致的意外不承担责任。  
本公司对由于电路、电池组以及充电器搭配使用不当所产生的问题不承担任何责任。  
本公司对于出货后客户在电池组装过程中产生的不良电池不予以质量保证。

12. 声明

本公司对本规格书有不通知客户进行修改的权利。  
本规格书未尽事宜由供求双方共同协商解决。

13. 电池组尺寸图纸

项目	规格参数	项目	规格参数
电芯 FLY18650	Max18.6*65.2mm	L	Max67.5mm
方形保护板	Max4*20mm、普通板双 MOS-6	W	Max38.0mm
成品电池内阻	≤60mΩ	L1	70±5mm
T	Max20.5mm	线材	3239-26#



## 14. 保护板参数 PCM parameter

### 14.1 保护板性能 Protect the board performance

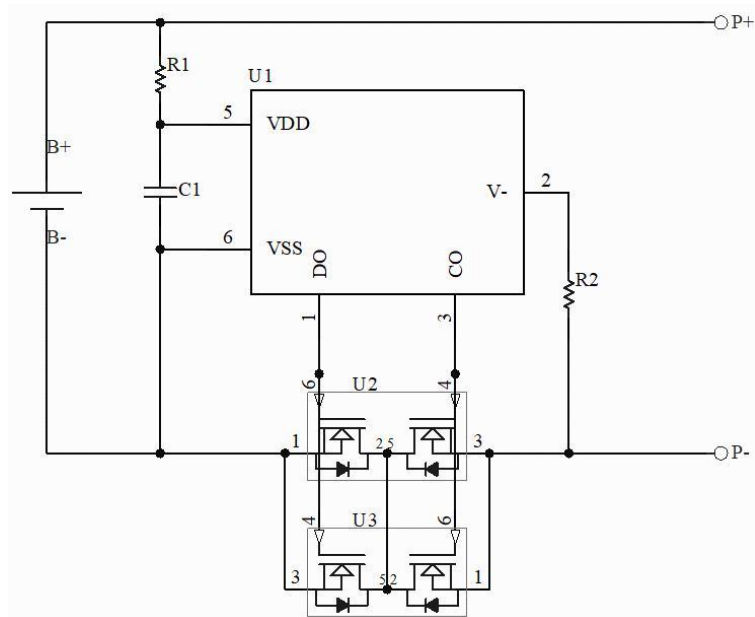
项目Item	经典值Criteria	最小值MIN	最大值MAX
1. 过充保护电压 Over charge protection voltage	4.30V	4.23V	4.35V
2. 过充保护恢复电压 Over charge release voltage	4.10V	4.03V	4.15V
3. 过放检测电压 Over current detection voltage	2.45V	2.30V	2.60V
4. 过放保护恢复电压 Over discharge release voltage	2.95V	2.80V	3.10V
5. 放电过流检测电压 Discharge over current to detect voltage	0.15V	0.12V	0.18V
6. 充电过流检测电压 Charging Over current detection voltage			
7. 放电过流保护电流 Discharge overcurrent protection current	7.0A	5.0A	9.0A
8. 充电过流保护电流 Charging Overcurrent Protection Current			
9. 短路保护延迟时间 Short protection delay time	50us		600us
10. 正常工作时自耗电电流 Current consumption(Operation)	3.0μA		6.0μA
11. 备机状态时自耗电电流 Current consumption(standby)			4.0μA
12. 正常工作时导通内阻 Impedance	45mΩ		60mΩ
13. 最大持续充放电电流 Maximum continuous charge discharge current			3A

### 14.2 保护板主要元件清单 PCB component list

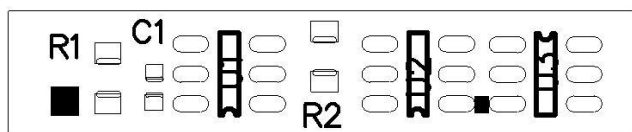
序号 NO.	物料名称 Description	物料代号 Location	物料规格 Part No.	用量 Qty
1	保护IC Protection IC	U1	DW01/SOT-23-6	1
2	MOS	U2、U3	8205/SOT-23-6	2
3	贴片电阻 SMD Resistance	R1	100Ω/±5%/0603	1
4	贴片电阻 SMD Resistance	R2	1KΩ/±5%/0603	1
5	贴片电容 SMD Capacitance	C1	0.1uF/+80%-20%/0402	1



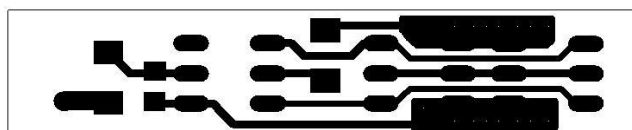
### 14.3 应用原理图 Application Schematic



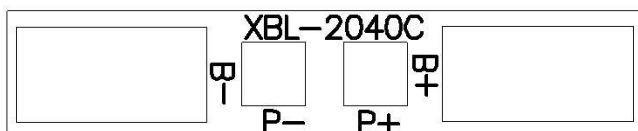
### 14.4 保护板图纸 PCB dimation



TOP SILKSCREEN



TOP SIDE



BOTTOM SILKSCREEN



BOTTOM SIDE