

光伏电池片焊带拉力测试方法

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，所以需要对接进行剥离强度检测。

※测试工具：

拉力试验机

焊带拉伸专用测试治具

步骤一：太阳能电池片焊接力拉力测试方法：采用拉力试验机配合“电池片焊接拉力测试治具”可对电池片进行多角度剥离测试。目前组件生产厂家测试较多的角度有 180 度、90 度、45 度，根据每个厂家参照的标准及需求不同而设定，以上几种角度可在治具上随意调节。测试治具角度可准确控制，匀速移动从而达到理想效果。再通过测试软件分析计算测试结果，以数字结合曲线的报告形式呈现给用户。

步骤二：前提是必须配备焊带拉伸专用测试治具，测试治具有手动或气动两种，前者手动加紧，后者自动夹紧，后者能更好的把握夹持力度，因为焊带本身比较软，试样装夹时候的手法也很重要，尽量不要让样品受力，不要用力接触样品中间被测段。

步骤三：焊带取样长度为 150mm 左右，测试前输入焊带准确的厚度及宽度，测试结束试验机分析软件可自动分析屈服强度，抗拉强度，伸长率等。

测试注意事项：必须配备焊带拉伸专用测试治具，测试治具有手动或气动两种

试样装夹时候的手法也很重要，尽量不要让样品受力，不要用力接触样品中间被测段。