|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 低气压   | 室温（20±5℃），低压11.6Kpa条件下贮存6小时 | 组装无破裂，无质量损失，无漏液，无安全阀释放，无断裂，无着火，满电电芯电压保持率90％以上 |
| 热测试  | 小型号电池75±2℃保持6h，30min内－40℃保持6h，循环冲击10次，大型号电池高低温中各保持12h,测试结束电池室温放置24h | 组装无破裂，无质量损失，无漏液，无安全阀释放，无断裂，无着火，满电电芯电压保持率90％以上 |
| 振动 | 15min内7～200～7 Hz正弦扫频振动：7Hz～18Hz，1g定加速度振动，然后以单振幅0.8mm（总振幅1.6mm）振动到峰值加速度为8g（约50Hz），然后以8g的峰值加速度振动直到频率为200Hz。三个互相垂直的方向振动12次共3h。 | 组装无破裂，无质量损失，无漏液，无安全阀释放，无断裂，无着火，满电电芯电压保持率90％以上  |
| 冲击  | 小型号电池，峰值加速为150g，脉宽6ms（大型号电池峰值加速为50g，脉宽11ms），从X、Y、Z正负方向(六个方向)每个方向振动3次共18次 | 组装无破裂，无质量损失，无漏液，无安全阀释放，无断裂，无着火，满电电芯电压保持率90％以上  |
| 外部短路 | 55±2℃温度下，电阻小于100 mΩ导线连接电池正负极，当壳体温度回复到55±2℃后至少1h结束短路状态，观察6h后测试结束。 | 电池壳体温度不超过170℃，6h观察组装无破裂，无断裂，无着火  |
| 过充：  | 采用2倍电池最大充电电流，对于电压小于18V的电池，当2倍最大充电电压大于22V时，采用22V充电电压，否则采用2倍电池最大电压充电；对于电池电压大于18V的电池，采用1.2倍电池充电电压，充电时间24h结束后观察7天 | 组装无破裂，7天内观察不着火 |
| 重物冲击 | 9.1±0.46Kg重锤从610±25mm高度冲击放置于电池上的Ф15.8mm的圆棒 | 电池壳体温度不超过170℃，6h观察组装无破裂，无着火 |