(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205518441 U
(45)授权公告日 2016.08.31

(21)申请号 201620132535.9

(22)申请日 2016.02.22

(73)专利权人 巨力新能源股份有限公司
地址 072550 河北省保定市徐水县巨力路

(72)发明人 殷国安 贾亚东 孙元元 张财
刘玉先 肖梅金

(74)专利代理机构 保定市燕赵恒通知识产权代理事务所 13121
代理人 王葶葶

(51)Int.Cl.
B05C 5/02(2006.01)

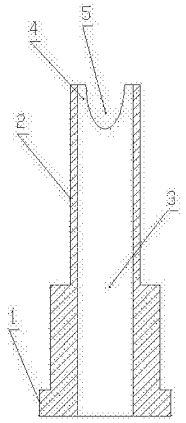
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种晶体硅太阳能电池组件打胶机胶头

(57)摘要

本实用新型公开了一种晶体硅太阳能电池组件打胶机胶头，其包括安装卡头和与安装卡头一体的胶头；安装卡头和胶头的中心开有出胶孔；胶头由胶头本体和与胶头本体一体的胶嘴组成，胶嘴端部与出胶孔连通的出胶口为半椭圆形。使用本实用新型的打胶机安装电池组件的边框无需人工补胶，装框完成后密封胶自动均匀溢出封住边框边缘；既能保证组件的绝缘密封，又能保证密封胶外观均匀美观，密封胶用量较少，降低了组件的生产成本。



CN 205518441 U

1.一种晶体硅太阳能电池组件打胶机胶头，其特征在于：其包括安装卡头和与安装卡头一体的胶头；安装卡头和胶头的中心开有出胶孔；胶头由胶头本体和与胶头本体一体的胶嘴组成，胶嘴端部与出胶孔连通的出胶口为半椭圆形。

2.根据权利要求1所述的晶体硅太阳能电池组件打胶机胶头，其特征在于：所述的出胶孔为扁的长方形出胶孔。

3.根据权利要求1或2所述的晶体硅太阳能电池组件打胶机胶头，其特征在于：所述的安装卡头和胶头整体呈阶梯状。

一种晶体硅太阳能电池组件打胶机胶头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种晶体硅太阳能电池组件打胶机胶头。

背景技术

[0002] 在晶体硅太阳能电池组件组框过程中，为确保组件的密封性能需在铝边框凹槽注入密封胶，然后将铝边框的安装槽套装于层压板边缘，由于胶量控制不均匀，密封胶溢出不均匀，不能确保组件的绝缘密封，且外观不美观。为解决此问题，业内各组件厂通常在组件安装完铝边框后设置补胶环节；但是，在工人补胶过程中，由于补胶不流畅造成缺胶现象的发生，且胶枪容易将背板划伤造成不合格品的产生；还有人工补胶增加组件生产的人工成本，增加密封胶的用量。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是解决现有技术中存在的上述问题，提供一种晶体硅太阳能电池组件打胶机胶头，使用该打胶机胶头的打胶机安装电池组件的边框无需人工补胶，装框完成后密封胶自动均匀溢出封住边框边缘。

[0004] 为完成上述目的，本实用新型的技术解决方案是：一种晶体硅太阳能电池组件打胶机胶头，其包括安装卡头和与安装卡头一体的胶头；安装卡头和胶头的中心开有出胶孔；胶头由胶头本体和与胶头本体一体的胶嘴组成，胶嘴端部与出胶孔连通的出胶口为半椭圆形。

[0005] 上述所述的出胶孔为扁的长方形出胶孔。出胶厚度薄，节省胶料。

[0006] 上述所述的安装卡头和胶头整体呈阶梯状。方便手持在打胶机上安装。

[0007] 胶头通过安装卡头安装在打胶机上，当密封胶从胶头注入铝边框内时，密封胶从半椭圆形出胶口溢出，使密封胶在铝边框凹槽内形成一凸面胶柱，层压板安装时将胶柱凸面向两侧挤压，从而使密封胶均匀溢出封住边框边缘，无需后期补胶，就能确保组件的绝缘密封性能。

[0008] 总之，本实用新型可以使密封胶均匀溢出，既能保证组件的绝缘密封，又能保证密封胶外观均匀美观，密封胶用量较少，降低了组件的生产成本。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的主视图；

[0010] 图2为本实用新型的左视图；

[0011] 图3为本实用新型的俯视图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和具体实施实例对本实用新型作进一步的描述。

[0013] 如图1、图2和图3所示，本实施例包括钢材质安装卡头1和与安装卡头1一体的钢材

质胶头。安装卡头1和胶头的中心开有出胶孔3。胶头由胶头本体2和与胶头本体2一体的胶嘴4组成，胶嘴4端部与出胶孔3连通的出胶口5为半椭圆形。进一步优选地，所述的出胶孔3为扁的长方形出胶孔。进一步优选地，所述的安装卡头和胶头整体呈阶梯状。

[0014] 当然，本实用新型还有其它多种实例，在不违背本实用新型精神和实质的情况下，熟悉本领域的技术人员可根据本实用新型做出相应的改变和变形，如钢材质更换成其它耐磨材质等等，这些相应的改变和变形都应在本实用新型权利要求的保护范围内。

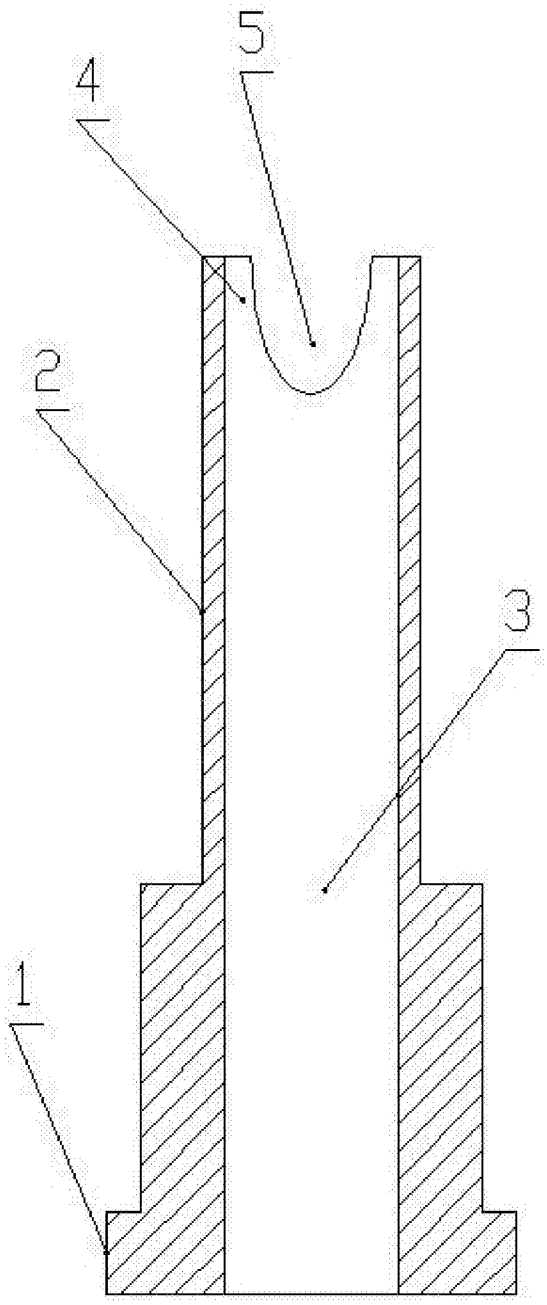


图1

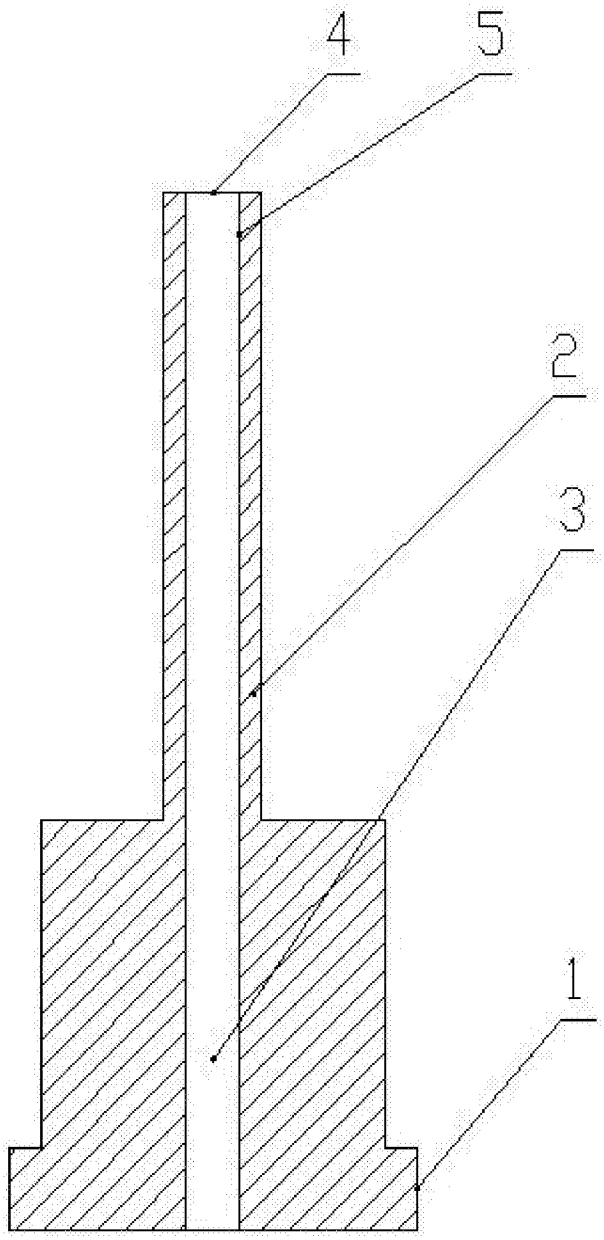


图2

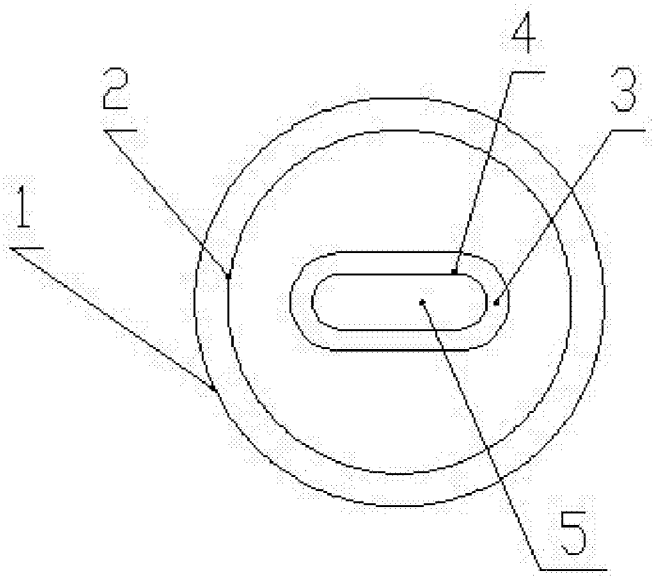


图3