



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 109952667 B

(45) 授权公告日 2021.06.22

(21) 申请号 201780070440.6

(22) 申请日 2017.10.27

(65) 同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 109952667 A

(43) 申请公布日 2019.06.28

(85) PCT国际申请进入国家阶段日
2019.05.15

(86) PCT国际申请的申请数据
PCT/CN2017/108122 2017.10.27

(87) PCT国际申请的公布数据
W02019/080121 ZH 2019.05.02

(73) 专利权人 华为技术有限公司
地址 518129 广东省深圳市龙岗区坂田华为总部办公楼

(72) 发明人 高棕禹 王洪星

(74) 专利代理机构 北京同达信恒知识产权代理有限公司 11291
代理人 冯艳莲

(51) Int.Cl.
H01M 50/258 (2021.01)
H01M 50/264 (2021.01)
H04M 1/02 (2006.01)

(56) 对比文件
CN 105219286 A, 2016.01.06
CN 205384821 U, 2016.07.13
审查员 刘娟娟

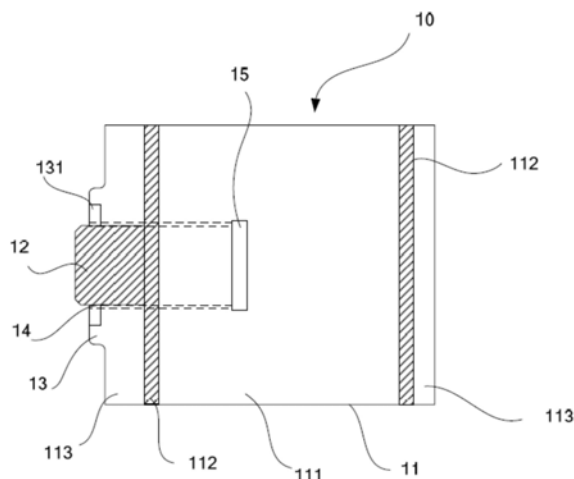
权利要求书1页 说明书7页 附图6页

(54) 发明名称

一种包覆膜、电池模块及移动终端

(57) 摘要

本申请提供了一种包覆膜、电池模块及移动终端,该包覆膜包括包裹部以及提拉部,提拉部与包裹部之间通过撕断线划分;在拉动提拉部时,撕断线断开,提拉部与包裹部分离;包裹部的包裹面上,包裹电池侧壁的区域为无胶区,其他区域具有第一粘接胶;包裹部的粘接面具有第二粘接胶;提拉部的包裹面的一部分具有第三粘接胶;提拉部的粘接面为无胶区。在上述实施方案中,包覆膜采用一体结构而成,并且通过撕断线将包覆膜划分成两个不同的区域,在需要拆卸电池时,只需提拉通过撕断线划分出的提拉部即可使得提拉部与包裹部分离,并且将电池从电池仓内拉出,从而方便了拆卸电池,并且方便了包覆膜的生产及加工。



1. 一种包覆膜,其特征在于,所述包覆膜包括包裹部以及提拉部,且所述提拉部与所述包裹部之间通过撕断线划分;在拉动所述提拉部时,所述撕断线断开,所述提拉部与所述包裹部分离;

所述包覆膜具有朝向电池的包裹面以及朝向电池仓的粘接面;其中,

所述包裹部的包裹面上,包裹所述电池侧壁的区域为无胶区,除所述无胶区外的第二区域具有第一粘接胶;

所述包裹部的粘接面具有第二粘接胶,且所述第一粘接胶的粘接力小于第二粘接胶的粘接力;

所述提拉部的包裹面的一部分上具有第三粘接胶;所述提拉部的粘接面为无胶区;

所述包覆膜的一侧具有外延到所述包覆膜侧边外的凸起部;所述撕断线外延到所述凸起部。

2. 根据权利要求1所述的包覆膜,其特征在于,所述撕断线为两条,两条撕断线平行设置,所述包覆膜上设置有通孔,每条撕断线延伸到所述通孔。

3. 根据权利要求1所述的包覆膜,其特征在于,所述撕断线为一条,所述撕断线为U形,且所述撕断线的两端延伸到所述包覆膜的同一侧边。

4. 根据权利要求1所述的包覆膜,其特征在于,所述凸起部的边沿位置设置有与每个撕断线连接的缺口。

5. 根据权利要求4所述的包覆膜,其特征在于,所述提拉部延伸到所述凸起部内的部分为无胶区。

6. 根据权利要求1~5任一项所述的包覆膜,其特征在于,所述提拉部部分位于所述凸起部外。

7. 根据权利要求1~5任一项所述的包覆膜,其特征在于,所述包裹面上的无胶区将所述第一粘接胶分割成三个平行的区域。

8. 根据权利要求1~5任一项所述的包覆膜,其特征在于,所述撕断线为双层撕断线。

9. 根据权利要求1~5任一项所述的包覆膜,其特征在于,所述包覆膜的粘接面上贴附有保护膜。

10. 根据权利要求1~5任一项所述的包覆膜,其特征在于,所述第三粘接胶与第一粘接胶相同。

11. 根据权利要求1~5任一项所述的包覆膜,其特征在于,所述第三粘接胶与第一粘接胶不同,所述第三粘接胶的粘接力大于所述第一粘接胶的粘接力。

12. 一种电池模块,其特征在于,包括电池以及包裹所述电池的如权利要求1~11任一项所述的包覆膜。

13. 一种移动终端,其特征在于,包括壳体,设置在所述壳体内的电池仓,以及固定在所述电池仓内的电池,所述电池上包裹有如权利要求1~11任一项所述的包覆膜。

一种包覆膜、电池模块及移动终端

技术领域

[0001] 本申请涉及移动终端的技术领域,尤其涉及到一种包覆膜、电池模块及移动终端。

背景技术

[0002] 电池是移动终端必备的产品,在现有技术中,电池需要放置在移动终端的电池仓内,并且需要将电池进行固定,现有技术中采用的电池的固定方法有多种,如图1所示,图1的固定方式为采用胶带3方案,即电池2通过胶带3粘接到电池仓1内,粘接强度高。但是该方法中,电池2在返修过程中不易拆卸,需要借助工具,拆卸过程中电池2的封装易破损,造成安全隐患。

[0003] 还有如图2所示的采用易拉胶带4的固定方式,即电池2通过易拉胶带4粘接到电池仓1,拆卸电池2时,拉动易拉胶带4的拉手7,易拉胶带4在拉伸过程中粘性下降,拉出后取出电池2。但是,易拉胶带4的拉出良率受胶带自身厚度和拉出角度影响较大,对电池仓1的架构设计有要求;相对背胶方案,成本高。

[0004] 还有如图3所示的采用电池包裹的方案,通过可拆卸包裹膜5封装电池2,并且在电池2上增加拉手结构6,通过普通胶带3粘接到电池仓1;拆卸电池2时,打开可拆卸包裹膜5后,提拉拉手结构6,电池2与可拆卸包裹膜5分离,取出电池2。但是在采用该方式时,可拆卸包裹膜5与拉手结构6分开,生产工艺及贴装工艺复杂,成本高。

发明内容

[0005] 本申请提供了一种包覆膜、电池模块及移动终端,用以提供一种简便的电池拆卸结构。

[0006] 第一方面,提供了一种包覆膜,所述包覆膜包括包裹部以及提拉部,且所述提拉部与所述包裹部之间通过撕断线划分;在拉动所述提拉部时,所述撕断线断开,所述提拉部与所述包裹部分离;

[0007] 所述包覆膜具有朝向电池的包裹面以及朝向电池仓的粘接面;其中,

[0008] 所述包裹部的包裹面上,包裹所述电池侧壁的区域为无胶区,除所述无胶区外的第二区域具有所述第一粘接胶;

[0009] 所述包裹部中的粘接面具有第二粘接胶,且所述第一粘接胶的粘接力小于第二粘接胶的粘接力;

[0010] 所述提拉部的包裹面的一部分具有第三粘接胶;所述提拉部的粘接面为无胶区。

[0011] 在上述实施方案中,包覆膜采用一体结构而成,并且通过撕断线将包覆膜划分成两个不同的区域,在需要拆卸电池时,只需提拉通过撕断线划分出的提拉部即可使得提拉部与包裹部分离,并且将电池从电池仓内拉出,从而方便了拆卸电池,并且方便了包覆膜的生产及加工。

[0012] 在一个具体的实施方案中,第三粘接胶与第一粘接胶相同。

[0013] 在一个具体的实施方案中,第三粘接胶与第一粘接胶不同,第三粘接胶的粘接力

大于第一粘接胶的粘接力。由于粘接力不同,提拉部与电池的粘接力大于包裹部与电池的粘接力,进一步保证了电池的顺利拉出。

[0014] 在一个具体的实施方案中,所述撕断线为两条,两条撕断线平行设置,所述包覆膜上设置有通孔,每条撕断线延伸到所述通孔。通过设置的两条撕断线以及通孔,使得提拉部在受力时能够与包裹部分开,从而可以将电池拉出。

[0015] 在一个具体的实施方案中,所述撕断线为一条,所述撕断线为U形,且所述撕断线的两端延伸到所述包覆膜的同一侧边。通过设置的U形的撕断线,使得提拉部在受力时能够与包裹部分开,从而可以将电池拉出。

[0016] 在一个具体的实施方案中,所述包覆膜的一侧具有外延到所述包覆膜侧边外的凸起部;所述撕断线外延到所述凸起部。

[0017] 在一个具体的实施方案中,所述凸起部的边沿位置设置有与每个撕断线连接的缺口。方便提拉部与包裹部分开。

[0018] 在一个具体的实施方案中,所述提拉部延伸到所述凸起部内的部分为无胶区。方便了拆卸电池。

[0019] 在一个具体的实施方案中,所述提拉部部分位于所述凸起部外。方便了对提拉部施力,进而方便拆卸电池。

[0020] 在一个具体的实施方案中,所述包裹面上的无胶区将所述第一粘接胶分割成三个平行的区域。提高了包裹效果。

[0021] 在一个具体的实施方案中,所述撕断线为双层撕断线。方便提拉部与包裹部分开。

[0022] 在一个具体的实施方案中,所述包覆膜的粘接面上贴附有保护膜。以保护第二粘接胶。

[0023] 在一个具体的实施方案中,所述包覆膜的粘接面内设置有多多个粘接区,每个粘接区内具有所述第二粘接胶。提高粘接效果。

[0024] 在一个具体的实施方案中,所述提拉部设置在所述包覆膜一侧的中间位置。便于拉出电池。

[0025] 在一个具体的实施方案中,所述提拉部横跨电池的侧壁,且位于电池侧壁的一侧为无胶区,另一侧为有胶区。

[0026] 第二方面,提供了一种电池模块,该电池模块包括电池以及包裹所述电池的上述任一项所述的包覆膜。

[0027] 在上述实施方案中,包覆膜采用一体结构而成,并且通过撕断线将包覆膜划分成两个不同的区域,在需要拆卸电池时,只需提拉通过撕断线划分出的提拉部即可使得提拉部与包裹部分离,并带动电池从电池仓内拉出,从而方便了拆卸电池,方便了包覆膜的生产及加工。

[0028] 第三方面,提供了一种移动终端,该移动终端包括壳体,设置在所述壳体内部的电池仓,以及固定在所述电池仓内的电池,所述电池上包裹有上述任一项所述的包覆膜。

[0029] 在上述实施方案中,包覆膜采用一体结构而成,并且通过撕断线将包覆膜划分成两个不同的区域,在需要拆卸电池时,只需提拉通过撕断线划分出的提拉部即可使得提拉部与包裹部分离,并带动电池从电池仓内拉出,从而方便了拆卸电池,方便了包覆膜的生产及加工。

附图说明

- [0030] 图1为现有技术中的电池安装示意图；
[0031] 图2为现有技术中的电池安装示意图；
[0032] 图3为现有技术中的电池安装示意图；
[0033] 图4为本申请实施例提供的包覆膜的包裹面示意图；
[0034] 图5为本申请实施例提供的包覆膜的粘接面示意图；
[0035] 图6为本申请实施例提供的另一种包覆膜的结构示意图；
[0036] 图7为本申请实施例提供的包覆膜的使用状态参考图；
[0037] 图8为本申请实施例提供的电池模块的结构示意图。

具体实施方式

[0038] 为了使本申请的目的、技术方案和优点更加清楚，下面将结合附图对本申请作进一步地详细描述。

[0039] 下面结合图4及图7进行说明，该图4示出了本申请实施例提供的包覆膜的在未使用时的结构，图7示出了本申请实施例通的包覆膜在包裹电池时与电池的配合示意图。

[0040] 为了方便理解本申请实施例提供的包覆膜，首先对于电池20上除两端的表面以外的四个面进行命名，其中，电池20在装入到电池仓中朝向电池仓的面为底面，即第一表面（图中为示出），与第一表面相背离的面为第二表面21，与第一表面及第二表面相邻的两个面为侧面。

[0041] 首先参考图4及图5，本申请实施例提供的包覆膜10采用一体结构，该包覆膜10具有两个相对的面，分别为粘接面与包裹面；其中，图4中所示出的面为包裹面，该包裹面为包覆膜10在包裹电池20时朝向电池20的一面，图5示出的面为粘接面，该粘接面为与该包裹面相背离的一面，且在电池20放置在电池仓时，粘接面朝向电池仓，并用于与电池仓进行粘接。

[0042] 在介绍完包覆膜10的粘接面以及包裹面的相对关系后，下面对包覆膜10的区域结构进行说明，应当理解的是，包覆膜10上划分的每个区域结构为包覆膜10上的实体结构，在包覆膜10上划分出的实体结构为：包裹部11及提拉部12，其中，包裹部11具有两个面，且两个面分别为包覆膜10的粘接面及包裹面。提拉部11具有两个面，且两个面分别为包覆膜10的粘接面及包裹面。

[0043] 参考图4中的包覆膜10，本实施例本申请实施例提供的电池20的包覆膜10划分成了包裹部11以及提拉部12，其中，包裹部11用于包裹电池20，提拉部12用于在取出电池20时，作为外部施力的作用区域。包覆膜10上设置了撕断线14用于区分两个区域结构，该撕断线14刻画在包覆膜10上将包裹部11与提拉部12分隔开来。并且该撕断线14使得提拉部12与包裹部11之间形成部分断开、部分连接的结构，在提拉部12受到外力拉动时，撕断线14断开，从而包裹部11与提拉部12可以断开，并形成两个独立的结构。

[0044] 在包覆膜10与电池20连接时，包裹部11内的包裹面上具有第一粘接胶（图中未标号），该包裹部11通过第一粘接胶与电池20粘接，从而使得包裹部11能够包裹到电池20上，此外，在取出电池20时，为了方便将包覆膜10与电池20分离，该包裹部11的包裹面上用于包裹电池20两个侧面的区域设置成无胶区，如图4中所示的包裹部11上带阴影的区域。除所述

无胶区外的第二区域具有第一粘接胶。在包覆膜10包裹电池20时,无胶区不与电池20粘接连接,以便于包覆膜10与电池20脱离。提拉部12的包裹面上也部分设置了第三粘接胶,以保证在包裹部11包裹电池20时,提拉部12能够与电池20粘接便在拉动提拉部12时,可以带动电池20。

[0045] 在包裹了电池20的包覆膜10放入电池仓内时,包覆膜10的粘接面具有第二粘接胶,通过该第二粘接胶将包覆膜10与电池仓的底面粘接连接。在具体设置时,该第一粘接胶的粘接力小于第二粘接胶的粘接力。采用该方式设置,在电池20被取出时,包覆膜10可以粘接在电池仓内,不会跟随电池20一起被拉出。并且为了方便拉动电池20,提拉部12中的粘接面为无胶区,使得在包覆膜10与电池仓固定时,提拉部12不会粘接在电池仓的底面,从而方便拉动提拉部12。

[0046] 通过上述描述可以看出,本申请实施例提供的包覆膜10采用一体结构而成,并且通过撕断线14将包覆膜10划分成两个不同的区域,在需要拆卸电池20时,只需提拉通过撕断线14划分出的提拉部12即可使得提拉部12与包裹部11分离,并且将电池20从电池仓内拉出,从而方便了电池20的拆卸。

[0047] 为了详细了解本申请实施例提供的包覆膜10的具体结构以及原理,下面结合具体的附图对其进行详细的描述。

[0048] 首先参考图4及图5,本申请实施例提供的包覆膜10为一体成型的膜体,且该膜体包括两个相对的面,分别为包裹面与粘接面,其中,如图4所示,包裹面按照包裹的电池20功能分为:与电池20的第一表面贴合的第一表面包裹区111;与两个侧面贴合的侧面包裹区112;与第二表面21贴合的第二表面包裹区113,如图8所示,两个第二表面包裹区113部分包裹电池20的第二表面21;如图5所示,粘接面仅在与第一表面包裹区111相对的区域设置第一表面粘接区114,粘接面上其他的区域为无胶区。

[0049] 按照功能分,该包覆膜10分为两部,分别为包裹部11以及提拉部12,且包裹部11与提拉部12之间通过撕断线14划分成两部分,在一个具体的实施方案中,该撕断线14为双层撕断线,如图4中所示的撕断线14即为双层撕断线,在采用双层撕断线时,可以用较小的力将提拉部12与包裹部11分开。在撕断线14未断开时,包裹部11与提拉部12为一体结构,在撕断线14断开时,包裹部11与提拉部12分开,并且包裹部11留在电池仓,提拉部12与电池20连接并将电池20从包裹部11中拉出。

[0050] 为了保证提拉部12与包裹部11能够分开,本申请实施例提供的包覆膜10中采用了两种不同的结构方式,其中的一种方式如图4所示,在该方式中,采用两条撕断线14将提拉部12的两侧与包裹部11分开,并且包覆膜10上还设置了一个通孔15,每条撕断线14延伸到该通孔15,从而通过两条撕断线14以及通孔15将提拉部12与包裹部11区分开来。在具体设置时,两条撕断线14采用平行设置或者近似平行设置的方式,且每条撕断线14的端部延伸到包覆膜10的同一侧,如图4中所示,撕断线14的一端位于通孔15,另一端位于包覆膜10的边沿,且划分成的包裹部11形成一个凹字形的结构,提拉部12插入在该包裹部11凹陷的部分内的一个长方形结构。在使用时,拉动该提拉部12,两条撕断线14断开,当撕断线14断开到通孔15的位置时,提拉部12与包裹部11分离。

[0051] 另外的一种方式如图6所示,撕断线14为一条,且其形状为U形,该U形撕断线14的两端延伸到包覆膜10的同一侧边,从而在包覆膜10上划分出一部分形成提拉部12。在使用

时,拉动提拉部12,撕断线14逐渐断开,并且在撕断线14完全断开时,提拉部12与包裹部11断开。应当理解的是,虽然本申请实施例提供的一种U形的撕断线14,但是采用其他的形状的撕断线14也可应用在本申请的实施例中,只需能够保证撕断线14在撕断时能够将提拉部12与包裹部11区分开即可。如撕断线14为折线,该撕断线14由两段平行的撕断线14以及一个V字形的撕断线14围成该提拉部12时,也可以应用到本申请的实施例中。

[0052] 通过上述描述可以看出,可以采用不同的方式来划分出提拉部12,并且在划分提拉部12时,提拉部12可以位于包覆膜10的一侧的不同位置,以图3所示的包覆膜10的放置方向为参考方向,提拉部12既可以靠近包覆膜10的上部,也可以靠近包覆膜10的下部,但在一个具体的实施方式中,提拉部12设置在包覆膜10一侧的中间位置,此时,提拉部12两侧的粘接力比较均匀,从而方便将电池20从包覆膜10中拉出。

[0053] 在上述描述的包裹部11与提拉部12中,包裹部11需要分别与电池20及电池仓连接,而提拉部12仅需与电池20连接。下面详细说明包裹部11与提拉部12与电池20及电池仓之间的连接。

[0054] 首先针对包裹部11,如图4及图6所示,包裹面上的无胶区将第一粘接胶分割成三个平行的区域。具体的,位于包裹部11的包裹面中,其第一表面包裹区111、两个第二表面包裹区113分别设置了第一粘接胶,侧面包裹区112为无胶区,从而在包裹部11上的包裹面在包裹电池20时,包裹部11分别与电池20的第一表面及第二表面21粘接连接,如图7及图8所示,其中,图7中示出了第一表面包裹区111与电池20粘接时的情况,此时,第二表面包裹区113分别位于电池20的两侧,如图8所示,在第二表面包裹区113包裹电池20时,第二表面包裹区113仅仅包裹第二表面21两侧边沿的部分区域。此外,由于侧面包裹区112为无胶区,因此,在包裹面包裹电池20时,侧面包裹区112不会与电池20的侧面粘接,从而能够更容易的将电池20从包覆膜10中拉出。对于位于包裹部11的粘接面,除了第一表面粘接区114设置了第二粘接胶,其余区为无胶区。在将包裹有包覆膜10的电池20固定在电池仓内时,通过包覆膜10的粘结面上设置的第二粘接胶与电池仓的底壁粘接连接,该第二粘接胶在具体设置时,包覆膜10的粘接面内设置有多组粘接区115,每个粘接区115内具有第二粘接胶。如图5中所示形成多个单排排列的粘接区115,并且在有粘接区115横跨撕断线14时,粘接区115中断,避免提拉部12粘胶。

[0055] 其中,可以通过涂覆的方式将胶设置在所述粘接区115的表面,还可以通过其他公知的方式施胶(如采用双面胶),只要保证粘接区115能够具有与电池仓的粘结力的其他方法均可以用于本发明的实施例中。

[0056] 对于提拉部12,该提拉部12仅与电池20连接,在提拉部12上的第一表面粘接区114为无胶区,即如图5中所示,涂胶区115在到撕断线14时中断,从而避免在提拉部12上附胶。此外,为了将提拉部12与电池20连接,该提拉部12上部分设置了第三粘接胶,如图4中所示的提拉部12的包裹面至少部分设置了第三粘接胶。本申请实施例提供的提拉部12在包覆膜10包裹电池20时,提拉部12横跨电池20的侧壁,分别与电池20的第一表面、一个侧面及第二表面21接触,且提拉部12中位于电池20侧壁的一侧的区域为无胶区(如图4中所示的提拉部12上的阴影区),另一侧的区域为有胶区,即该提拉部12上的第一表面包裹区111具有第一粘接胶第三粘接胶,提拉部12的侧面包裹区112以及第二表面包裹区113为无胶区。在采用这种结构时,由于提拉部12的边沿没有与电池20粘在一起,因此可以很方便的将提拉部12

拉起。

[0057] 同时,在采用上述结构时,应当能够保证提拉部12与电池20的第一表面具有足够的粘接面积,以承受在拉出电池20时的拉力。其中,第三粘接胶可以与第一粘接胶相同。进一步的,第三粘接胶不同于第一粘接胶,当第三粘接胶不同于第一粘接胶时,第三粘接胶的粘接力大于第一粘接胶的粘接力,这样提拉部12与电池20的粘结力大于包裹部11与电池20的粘结力,进一步保证了提拉部12可以将电池20顺利拉出包覆膜10。

[0058] 为了方便将提拉部12与包裹部11分开,在本申请实施例中,对提拉部12所在的一侧的包覆膜10进行了结构上的改善,如图4及图6所示,该包覆膜10的一侧具有外延到包覆膜10侧边外的凸起部13;撕断线14外延到凸起部13,其中,凸起部13的一部分属于包裹部11,另一部分属于提拉部12,并且在凸起部13上,凸起部13的边沿位置设置有与每个撕断线14连接的缺口131。在需要拉动提拉部12时,设置的缺口131的位置强度较低,从而方便提拉部12与包裹部11分开。并且更佳的,该提拉部12外延到凸起部13的外侧,从而形成一个凸字形的结构,如图8所示,该提拉部12外延到凸起部13的部分可以作为提拉部12的受力区,在提拉部12没有与包裹部11分开时,通过握住提拉部12外凸到凸起部13的区域拉动提拉部12,从而将提拉部12与包裹部11分开,并将电池20拉出。

[0059] 通过上述描述可以看出,通过在提拉部12设置外凸到凸起部13的结构,可以方便拉动提拉部12,此外,更方便拉起提拉部12,该提拉部12延伸到凸起部13内的部分为无胶区。

[0060] 应当理解的是,在包覆膜10未包裹到电池20上时,为了避免第一粘接胶及第二粘接胶粘连上杂质,较佳的,包覆膜10的粘接面上贴附有保护膜(图中未示出),以保护第二粘接胶。同理,在包覆膜10的包裹面也附有保护膜,以保护第一粘接胶。

[0061] 此外,为了保证在拉出电池20时,包覆膜10能够留在电池仓内,在选用第一粘接胶及第二粘接胶时,第一粘接胶的粘接力小于第二粘接胶的粘接力。且第一粘接胶及第二粘接胶可以采用现有技术中常用的胶水,如热熔胶。

[0062] 通过上述描述可以看出,本申请实施例提供的包覆膜10采用一体结构的形式制作,且制备的包覆膜10具有包裹电池20以及拆卸电池20的功能,与图3中所示的包裹及拆卸电池20的结构相比,简化了结构,降低了成本。

[0063] 如图8所示,本申请实施例还提供了一种电池20模块,该电池20模块包括电池20以及包裹电池20的上述任一项的包覆膜10。

[0064] 在上述实施方案中,在包裹电池20时,需要将包覆膜10上的保护膜揭开,之后,通过第一粘接胶与电池20粘接,并包裹电池20。其中的包覆膜10采用一体结构而成,并且通过撕断线14将包覆膜10划分成两个不同的区域,在需要拆卸电池20时,只需提拉通过撕断线14划分出的提拉部12即可使得提拉部12与包裹部11分离,并带动电池20从电池仓内拉出,从而方便了拆卸电池20,方便了包覆膜10的生产及加工。

[0065] 本申请实施例还提供了一种移动终端,该移动终端可以为常见的手机、平板电脑或者笔记本电脑等。其中,该移动终端包括壳体,设置在壳体内的电池仓,以及固定在电池仓内的电池20,电池20上包裹有上述任一项的包覆膜10。

[0066] 在上述实施方案中,在包裹电池20时,需要将包覆膜10上的保护膜揭开,之后,通过第一粘接胶与电池20粘接,并包裹电池20。在将电池20模块安装到电池仓内时,需要将包

覆膜10上保护第二粘接胶的保护膜揭开,之后将电池20模块放入到电池仓内,通过第二粘接胶与电池仓的底壁粘接连接。在上述方案中,包覆膜10采用一体结构而成,并且通过撕断线14将包覆膜10划分成两个不同的区域,在需要拆卸电池20时,只需提拉通过撕断线14划分出的提拉部12即可使得提拉部12与包裹部11分离,并带动电池20从电池仓内拉出,从而方便了拆卸电池20,方便了包覆膜10的生产及加工。

[0067] 以上,仅为本发明的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,可轻易想到变化或替换,都应涵盖在本发明的保护范围之内。因此,本发明的保护范围应以权利要求的保护范围为准。

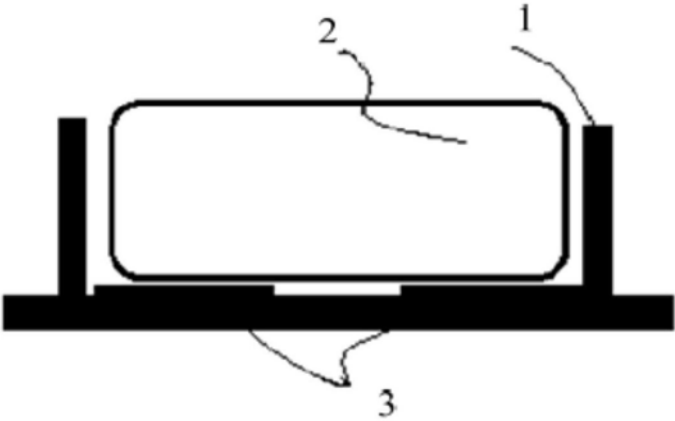


图1

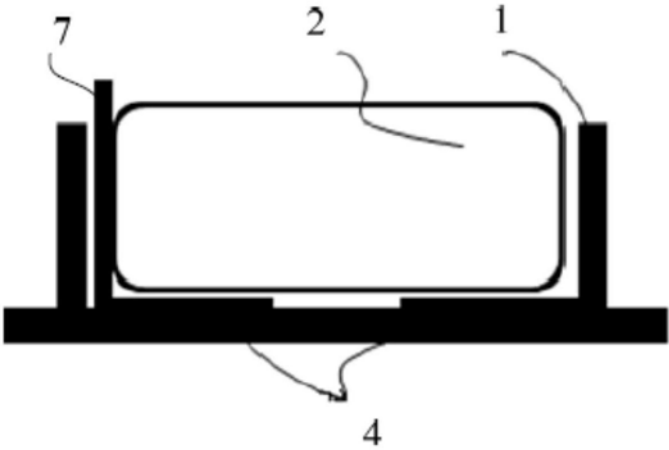


图2

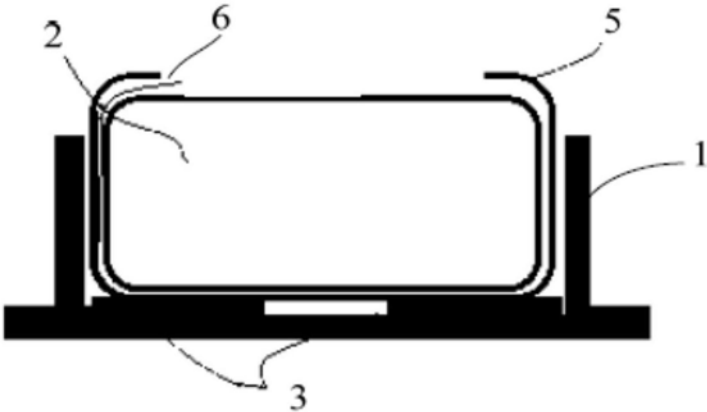


图3

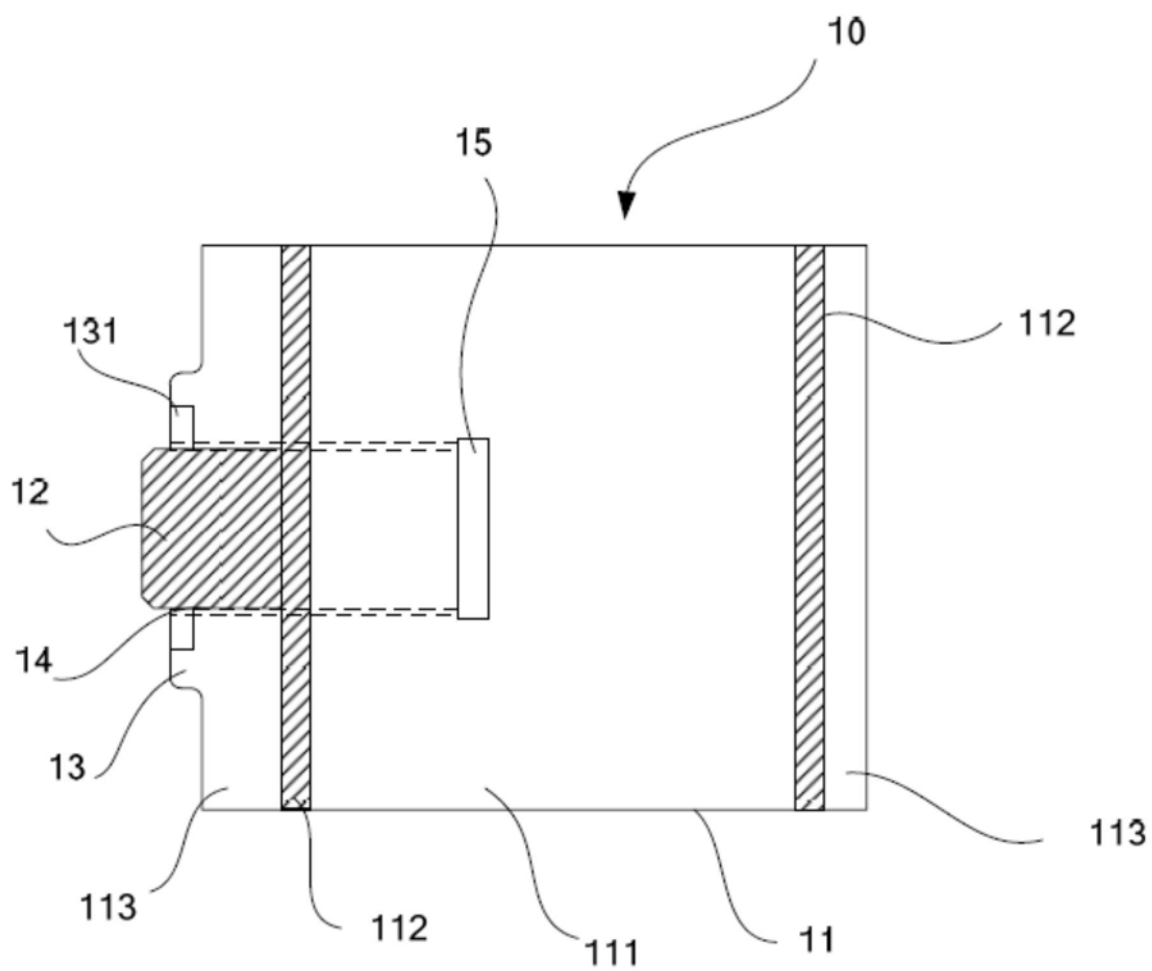


图4

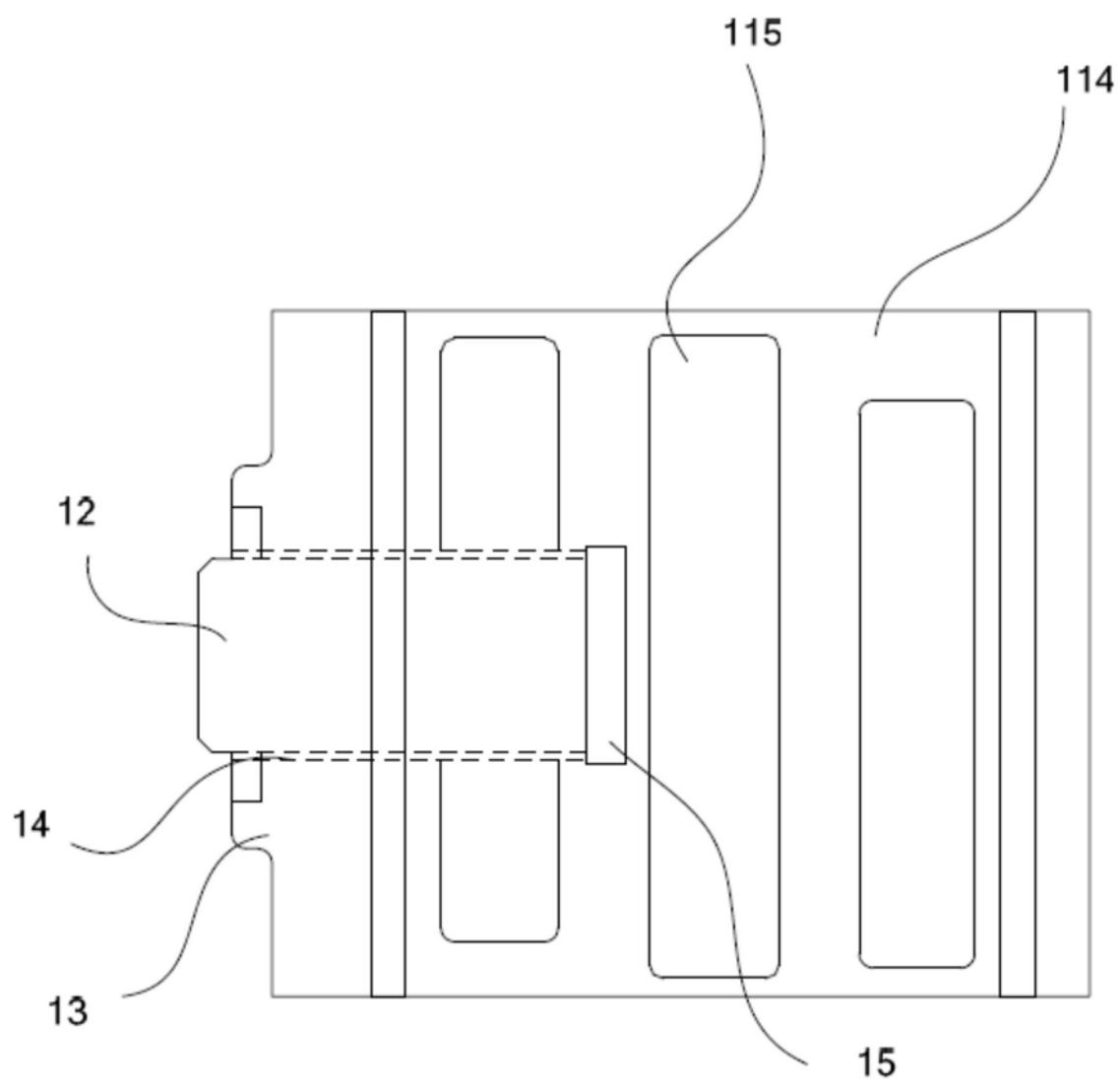


图5

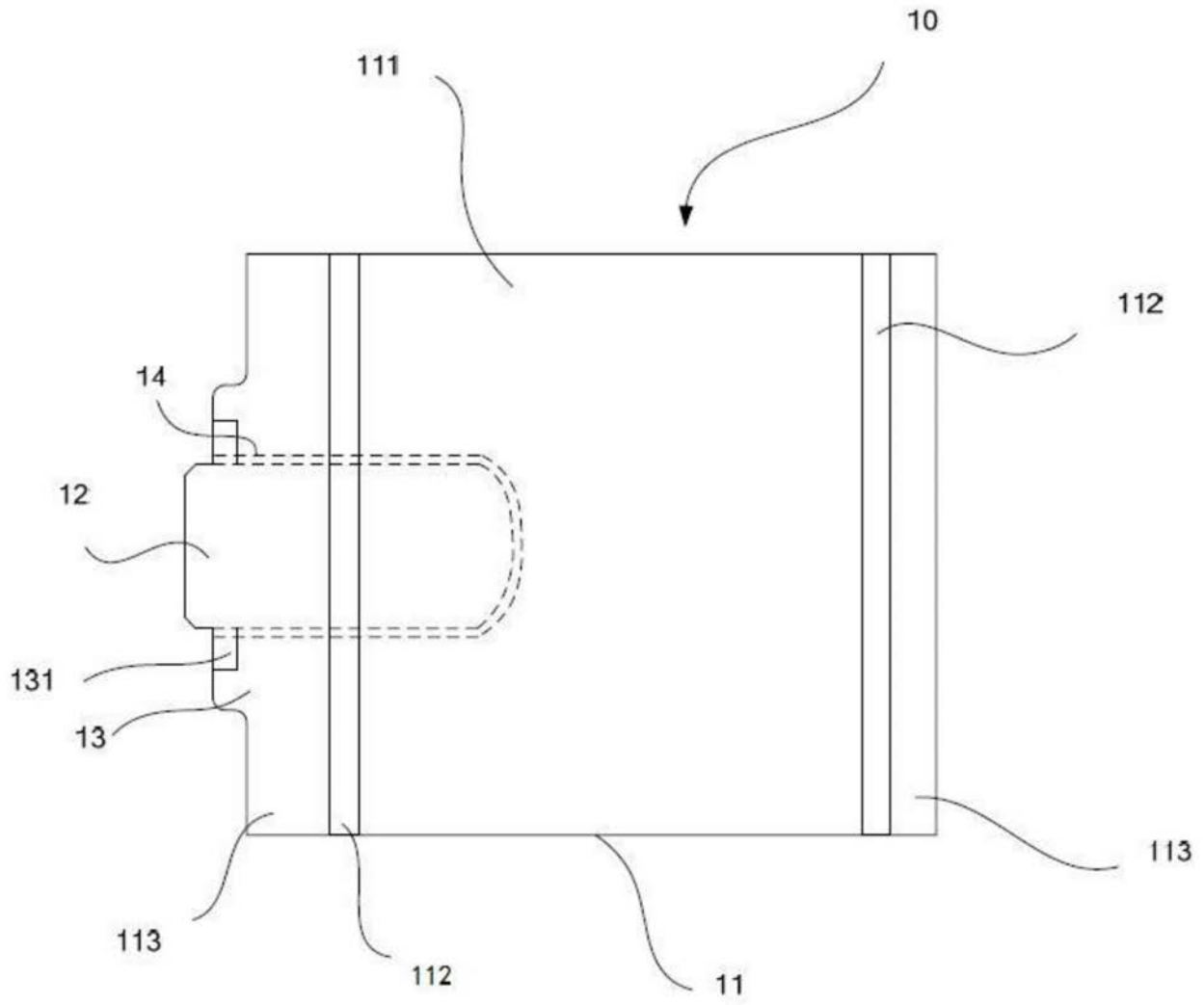


图6

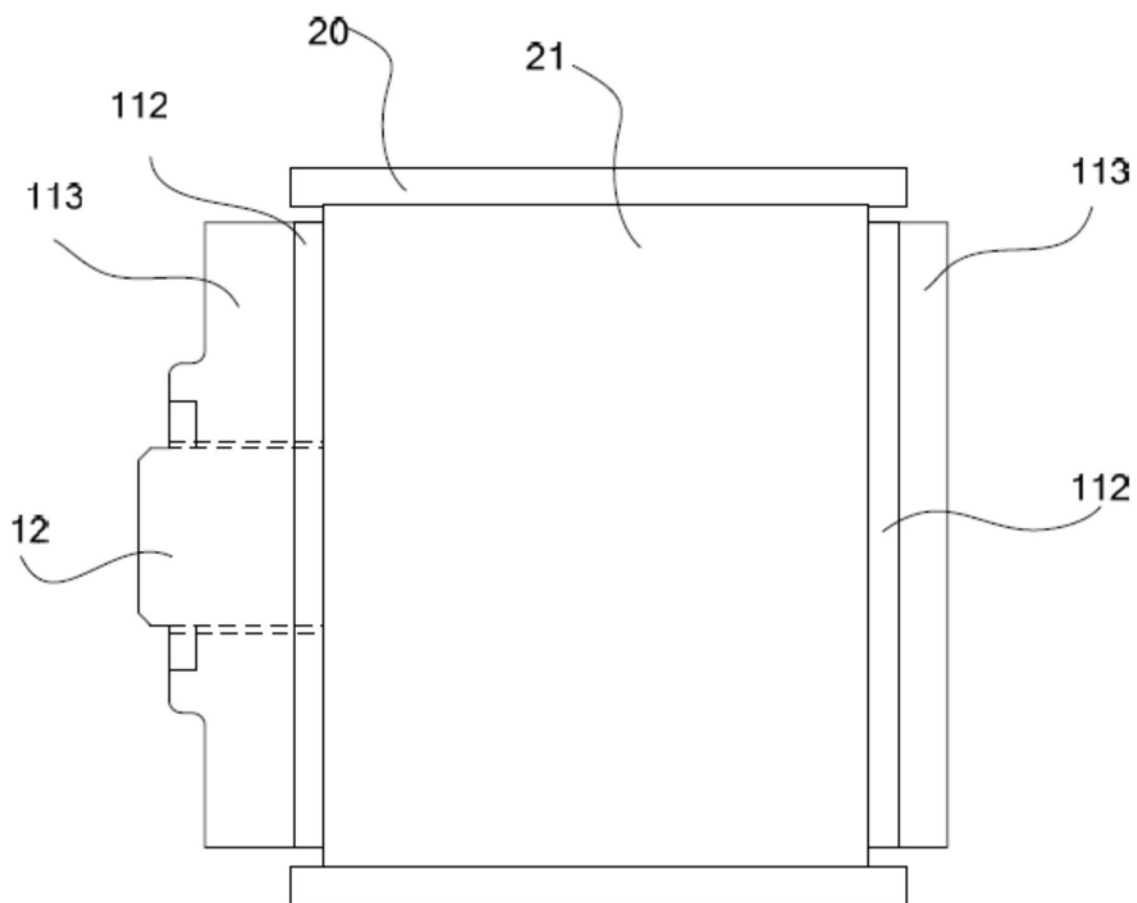


图7

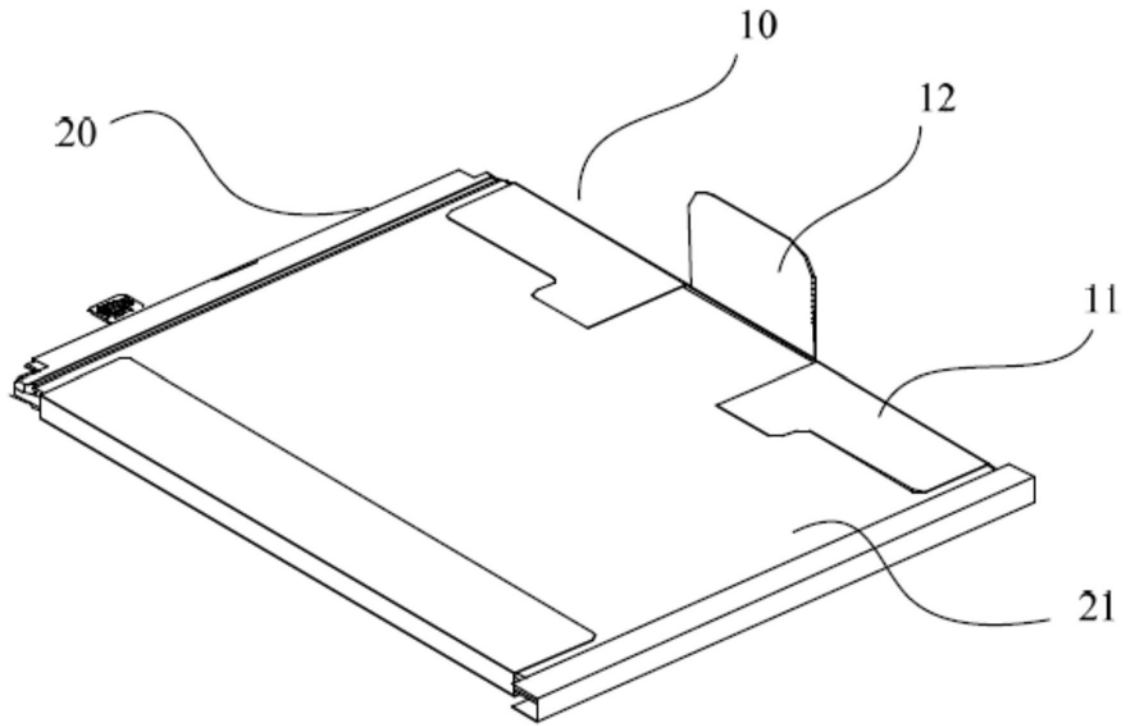


图8