

Fiche technique

Documentation technique conformément au Règlement sur **Batteries Regulation 2023/1542, Article 17, Annex VIII, Part A, Module A - “ Contrôle interne de la production ”, Clause 2 :**

1. GENERAL DESCRIPTION AND INTENDED USAGE

Batterie rechargeable au plomb-acide, composée de plomb comme anode et de dioxyde de plomb comme cathode, avec un acide sulfurique dilué comme électrolyte. Il est conçu pour fournir l'énergie électrique prévue dans les véhicules motorisés pour les fonctions SLI (démarrage, éclair ou allumage) et peut être utilisé à des fins auxiliaires ou de secours dans les véhicules, autres moyens de transport ou machines.

Voltage/Chemistry/Application/Technology : 12V Lead-Acid Passenger car Flooded

2. CONCEPTION, LES DESSINS DE FABRICATION ET LES SCHÉMAS DES COMPOSANTS

1. Électrode positive
2. Grille positive
3. Électrode négative
4. Grille négative
5. Empilement de plaques et séparateurs enveloppés d'un mat de verre absorbant. Les piles de cellules sont connectées en série et/ou en parallèle
6. Connecteurs d'électrodes positives ou négatives
7. Boîtier
8. Couvercle de fermeture
9. Soupape

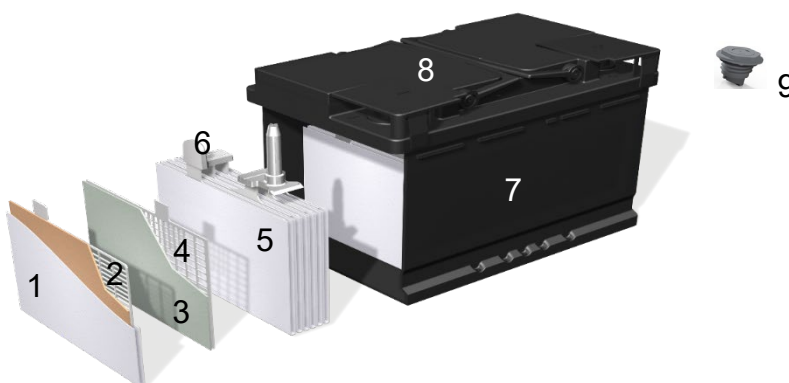


Figure 1 - Conception conceptuelle d'une batterie prismatique VRLA-AGM au plomb

3. DESCRIPTIONS AND EXPLANATIONS

Aucune documentation supplémentaire n'est nécessaire pour comprendre les plans et les schémas. Pour toute information concernant le fonctionnement de la batterie, consultez les instructions de sécurité et le manuel d'utilisation.

4. SPÉCIMEN D'ÉTIQUETTE (conformément à l'article 13)

Pendant une période de transition (voir l'article 95 du règlement sur les batteries), les exigences de la directive et du règlement s'appliquent en parallèle.

Les exigences en matière d'étiquetage écologique - la poubelle barrée, la boucle de recyclage et le symbole indiquant la teneur en métaux lourds - et les restrictions concernant le mercure et le cadmium ont été transférées de la directive au règlement.

Les exigences en matière d'étiquetage sont dérivées de

Article 4, Article 21 et Annexe 2 de la directive européenne 2006/66 sur les batteries et

Article 6, Article 13 et Annexe 6 du Règlement de l'UE sur les batteries 2023/1542



Figure 2 – Exemple de marquage avec le symbole de collecte séparée conformément à l'annexe VI partie B et avec le symbole chimique 'Pb' pour la teneur en métal lourd Pb conformément aux articles 13.4 et 13

1. Liste des normes harmonisées et des spécifications communes ainsi que d'autres spécifications techniques pertinentes utilisées à des fins de mesure ou de calcul

Aucune norme harmonisée n'est disponible. Les exigences de conformité de l'article 6 (restriction sur les substances) et de l'article 13 (étiquetage et marquage des batteries) ne nécessitent pas de mesures ou de calculs spécifiques.

1. Description des solutions adoptées pour répondre aux exigences applicables

1. Restrictions sur les substances conformément à l'article 6 et à l'annexe I

- La conformité à la teneur en mercure et en cadmium est assurée par les certifications des fournisseurs et par les spécifications internes des matériaux EXIDE1 (RM/ETS-RM) :

ETS	Material	Cd - Limit ²	Hg - Limit ³
RM-020	Cellulosic pasting paper	5 ppm	5 ppm
RM-024a-b	Acid-resistant PP components	5 ppm	5 ppm
RM-031/032	AGM Separators	<1 ppm	<1 ppm
ETS-RM-016a-b	Plate paste fibers	1-5 ppm	1-5 ppm
ETS-RM-012	Aluminum Sulfate	2 ppm	1 ppm
RM-011-a/b/c	Sulfuric acid - different concentrations	1 ppm	1 ppm
ETS-RM-004/005x	Carbon and Conductive Carbons	5 ppm	5 ppm
ETS-RM-013xx	Various % Sn, Ca, Al, Sb Alloys	5-10 ppm	5 ppm
ETS-RM-029xx	Various % Sn, Ca, Sb Alloys	5-10 ppm	5 ppm

- Pour les limites de conformité en mercure et cadmium, dans le cas des fournisseurs de batteries, les exigences de référence sont indiquées dans le PPAP et les certificats de conformité des fournisseurs

- ¹ Les ETS (Normes Techniques Exide) sont régularisées au sein du système de qualité EXIDE (BMS) en ce qui concerne les exigences pour les fournisseurs, la gestion du changement et la maintenance (régulièrement mises à jour selon les spécifications des produits).
- ² La limite de teneur en mercure en ppm est de 5
- ³ La limite de teneur en cadmium en ppm est de 20

- Étiquetage et marquage des piles conformément à l'article 13

- Un exemple de marquage conforme à l'exigence des articles 13.4 et 13.5 est indiqué à l'article 4

1. Résultats des calculs de conception effectués et examens effectués, ainsi que les preuves techniques ou documentaires utilisées

Les exigences de conformité de l'article 6 (restriction des substances) et de l'article 13 (étiquetage et marquage des batteries) ne nécessitent pas de calculs de conception spécifiques.

Les examens des substances restreintes conformément à l'article 6 sont gérés par les inspections des marchandises entrantes.

2. Rapports de tests

- Conformité à l'article 6 : La conformité aux limites de teneur en mercure et en cadmium est assurée par les certifications des fournisseurs et par les spécifications internes des matériaux d'EXIDE.
- Conformité à l'article 13 : Aucun test n'est requis pour garantir la conformité aux exigences de l'article 13 (étiquetage et marquage des batteries).

NOTES :

1. *Les processus de prise de décision, d'innovation, de développement, d'industrialisation et de qualité des produits d'EXIDE Technologies sont gérés selon les principes et procédures de gestion des risques, conformément à la certification d'EXIDE à la norme ISO 9001 (clause 6.1) et à la norme IATF 16949 (clause 6.2.1.1).*
2. *Les batteries mises sur le marché ou mises en service par EXIDE, à condition que la manipulation et l'utilisation du produit soient conformes aux spécifications, ne présentent pas de risques pour la santé humaine, la sécurité des personnes, les biens ou l'environnement.*