

晶盛柔性组件 金属彩钢瓦粘贴安装手册

(适用直立锁边型彩钢瓦)



1.0 概括

首先非常感谢您选用晶盛kinse组件。本手册为 Kinse Energy Technology（以下简称为“晶盛能源”）Kinse系列太阳能标准组件（以下简称为“组件”）在梯型和角驰型彩钢瓦上的安装、维护和使用提供了重要的安全说明。用户和安装人员必须仔细阅读并严格遵守。如果不遵守这些安全指南，将可能导致人员伤亡或财产损失。安装和操作太阳能组件需要专业的技能，只有专业人员才可以从事该项工作。请在使用和操作组件之前阅读安全和安装说明。安装商必须相应地把上述事项告知终端客户（或者消费者）。

1.1 免责声明

晶盛能源保留在没有预先通知的情况下变更本安装手册的权利，变更后将于晶盛能源官方网站资源中心公示变更内容及变更后的最新安装手册，客户应当随时留意上述变更内容，晶盛能源不再另行通知。

客户在安装组件过程中未按照安装手册（包括安装时晶盛能源官方网站公示的变更内容）中所列出的要求操作，会导致提供给客户的产品有限质保失效。

晶盛能源对本说明书所包含的任何明示或暗示的信息不做任何担保。

1.2 责任范围

无论组件安装是否按照安装手册（包括安装时晶盛能源官方网站公示的变更内容）指示进行，晶盛能源不对安装过程中产生的任何损害，包括但不限于组件操作，系统安装产生的人身和财产损失承担法律责任。

1.3 版权信息

2023Maanshan Kinse Energy Technology Co., LTD版权所有。

1.4 警告信息

如果有非KINSE认可的硬件连接到 ks 组件，则质保无效。

1.5 更多信息

需要更多技术支持或其他信息，请访问晶盛能源官方网站

<http://www.kinse-solar.com>

2.0 安全预防措施



警告: 对组件进行安装、接线、操作或维护前, 应阅读并理解所有安全细则。当该组件暴露在阳光或其他光源下时, 会产生直流电。无论是否连接组件, 直接接触组件的带电部分, 例如接线端子等, 将可能导致人员伤亡。

安全细则

- 所有的安装工作必须完全遵守地方和当地法规和相应的国内或国际电气标准。
- 请使用绝缘工具以降低触电的风险。
- 使用适当防护措施(防滑手套、工作服等)以避免人员与 30V 直流或更高电压直接接触, 同时在安装过程中避免直接接触锋利的边缘以保护安装者的手。
- 安装时请不要佩戴金属饰物, 以免戳穿组件, 引起触电危险。
- 如果在雨天、强风或有露水的早晨安装或操作组件, 需要采取适当的保护措施, 以避免组件和人员受到伤害。
- 不允许儿童或者未经授权的人员接近安装区域或者组件仓储区域。
- 在组件安装或布线过程中, 如果断路器和过流保护断路器不能打开, 或逆变器无法关闭, 则使用不透明材料覆盖在阵列组件上, 以停止电力输出。
- 不要使用或安装已损坏的组件。
- 如果表面材料损坏或磨损, 直接接触组件表面可能导致触电。
- 不要试图修复组件的任何部分, 组件内没有用户可利用的元件。
- 接线盒的盖子应一直保持关闭状态。
- 不要拆分组件或者移动组件的任何部分。
- 不要人为地在组件上聚光。
- 当组件有电流或外部电流出现时, 不得连接或断开组件。



3.0 机械性能/电性能

组件的额定电性能数据是在辐照度 $1000\text{W}/\text{m}^2$ 、AM 1.5、电池片温度 25°C 的标准测试条件下（STC）测得的。本安装手册的附件 A 中有晶盛 KS 太阳能组件的具体电性能和机械性能参数。每个组件的铭牌上也标有 STC 条件下的主要电性能参数。所有组件系列的最大系统电压为 1500V 。

在某些情况下，组件产生的电流或电压可能大于其标准测试环境（STC）的最佳工作电流或电压。因此，在确定元件额定值和负载值时，应将 STC 下的组件开路电压和短路电流乘以 1.25。

4.0 储存和拆包

预防措施和通用安全细则

- 应将组件储存在干燥且通风的环境中。
- 组件必须使用晶盛能源提供的包装箱进行运输，在安装前应储存在原包装箱内。请保护好包装不要使其受损。按照建议的拆包步骤打开组件包装。打开包装、运输和贮存过程需小心操作。
- 禁止在组件上施加过度的载荷或扭曲组件。
- 禁止通过组件的导线或接线盒来搬运组件。
- 禁止在组件上站立、攀爬、行走或跳。
- 禁止组件与尖锐物接触，划痕会直接影响组件的安全性。
- 禁止将组件置于无可靠支撑或未固定的环境下。
- 禁止改变旁路二极管的接线方式。
- 需要保持所有电气接口的清洁干燥。

产品识别

- 产品的条码由16位字符集组成，每个单一的组件有一个专属的序列号，位数和其所代表的含义如下：
 1. 第一位，1位阿拉伯数字或字母，表示产地，0：代表马鞍山晶盛；
 2. 第二位，1位阿拉伯数字，表示生产单元，1代表1车间，2代表2车间；
 3. 第三位到第四位，2位阿拉伯数字，表示产品型号代码；
 4. 第五位到第八位，4位阿拉伯数字，表示组件的生产订单号；
 5. 第九位到第十二位，4位阿拉伯数字，表示组件产品的生产序号；
 6. 第十三位到第十四位，2位阿拉伯数字，表示组件产品在第几周生产；
 7. 第十五位到第十六位，2位阿拉伯数字，表示组件产品生产的年份。示例：
0 1 40 0001 0123 08 23，0表示组件由马鞍山晶盛生产，1表示生产车间为1车间，40 代表组件型号0001表示第一个订单，0123表示组件生产序号为0123，0823表示生产时间为2023年第08周。



- 每块组件背后都有一张铭牌，铭牌上标示了组件的型号、主要的电性能、安全规格参数以及认证标识。

5.0 组件安装

预防措施和通用安全细则

- 安装组件前,应与相关部门联系,获取关于安装场地的信息和施工许可,同时应遵守安装和检查的要求。
- 检查适用的建筑规范,确保组件所要安装的建筑及其结构(屋顶、外观立面、承重等)具有足够的承重能力。
- 安装组件时,应确保组件被安装在防火屋顶上,根据 UL790 的标准规定,晶盛能源组件被认定为防火等级 C。
- KS 系列太阳能组件是符合应用等级 A(相当于安全等级 II, IEC 61730-1)。该类组件可用于公众有可能接触的、电压大于 50V 或功率大于 240W 的系统。

环境条件

组件适用于一般气候条件,即参照 IEC 60721-2-1- 环境条件分类 第 2-1 部分:自然界出现的环境条件—温度和湿度。

- 如果组件使用在特殊的安装环境,需要提前咨询晶盛能源技术支持部门。
- 安装表面应平整,无凹坑或凸起。
- 组件不得安装在火焰或可燃物体附近。
- 不得将组件暴露在人工聚光源下。
- 组件不得浸泡在水中(纯水或盐水),不得安装在长期沾水(纯水或盐水)的环境中(例如喷泉、浪花等)或容易产生积水的位置(例如坑洼、排水口等)。
- 如果组件置于盐雾(即海洋性环境)或者含硫(即含硫源、火山等)的环境中,会有腐蚀的风险。
- 如不遵守以上注意事项,晶盛能源质保将无效。

安装要求

- 确保组件满足系统的整体技术要求。
- 确保其它系统的元部件不会对组件造成破坏性的机械或电性能影响。



Kinse Solar

- 允许串联组件以增加电压或并联增加电流。串联时，组件的正极与下一个组件的负极相连。并联时，组件的正极与下一个组件的正极相连。
- 提供的旁路二极管的数量根据组件型号的不同会有所不同。
- 根据系统所使用的逆变器的电压规格连接适当数量的组件。即使在最差的当地温度条件下，连接在一起的组件产生的电压不得高于系统允许的电压值。在每串组件内如不串联使用过流保护装置（保险丝），最多两串组件可以并联在一起。如果每串组件上都串联一个适当的经验证的过流保护装置，三串或更多的组件可以并联连接。
- 为了避免（或减小）阵列的失配效应，建议将相似电性能的组件连接在同一串上。
- 为了减小间接雷击造成的风险，设计系统时应避免产生环路。
- 组件应牢固固定，以便能承受所有可能的负载，包括风和雪荷载。

最优方向和倾斜度

- 为了达到最大的年发电量，应先确定 PV 组件的最优朝向和倾斜度。通常当阳光垂直照射到 PV 组件上时，可产生最大电能。

避免阴影

- 即使极少的阴影（例如灰尘）也会造成发电量的下降。如果组件整年中所有表面都未被遮挡，则可认为该组件为“无阴影”。保证即使在全年日照最短的一天，阳光仍可照射到组件上。
- 组件经常性的被遮挡导致的 EVA 老化和二极管的长期发热会影响组件的使用寿命，因此请确保组件安装位置常年无阴影遮挡。

5.1 组件接线

正确的电气接线

- 启动系统前应检查接线是否正确。如果测得的开路电压(Voc)和短路电流(Isc)与提供的规格不一致，则可能存在接线故障。

连接器的正确连接

- 确保连接器紧固、正确连接。连接器不得承受外部压力。连接器只能用于电路连接功能，不得用于开启和关闭电路。



Kinse Solar

- 连接器连接应保持干燥和干净，防止雨淋受潮。避免连接器受到阳光直射以及水的浸泡。

使用适当材料

- 依据本地的防火、建筑和电气规范，采用专用的太阳能电缆和合适的连接器，并确保电缆的电性能和机械性能良好。
- 被许可使用的太阳能电缆是单线电缆， $2.5-10\text{mm}^2$ (8- 14 AWG)，90°C 等级，同时具备适当的绝缘性能以便承受可能的最大系统开路电压。需要选择适当的导线规格以减小电压降。导线的材料为铜材质。

电缆保护

- 使用具备抗UV性能的扎带将电缆固定在安装系统上。应采取适当措施保护曝露的电缆免受损坏（例如置于具有抗UV老化性能的塑料套管内）。避免电缆直接曝露在直射阳光下。

5.2 接地

- KS 粘贴方式，组件部分无金属导体，不需要设置接地系统。

6.0 安装指南

6.1 组件及施工工具

6.1.1 组件

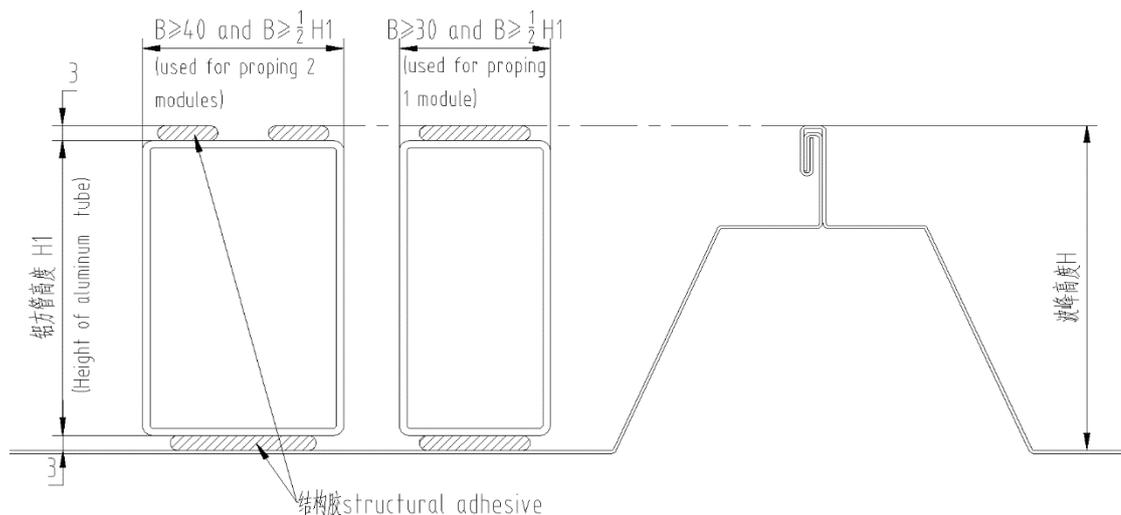
适用组件型号: KS***-108-M182 KS***-120-M182

电性能参数详见附件 A

6.1.2 安装辅材

垫平铝方管、结构胶、塑胶滚轮、清洁工具、皮尺、放线工具等

■ 垫平铝方管



材质: 铝型材 6063-T5/T6;

表面处理: 阳极氧化 AA10 以上;

尺寸: $H1 = (H - 6\text{mm}) \pm 2\text{mm}$;

对于两块组件拼接处的方管, $B \geq 40\text{mm}$ 且 $B \geq \frac{1}{2} H1$;

对于其它方管, $B \geq 30\text{mm}$ 且 $B \geq \frac{1}{2} H1$ 。

■ 结构胶

使用Kinse认可的太阳能电池组件专用密封胶，否则质保无效

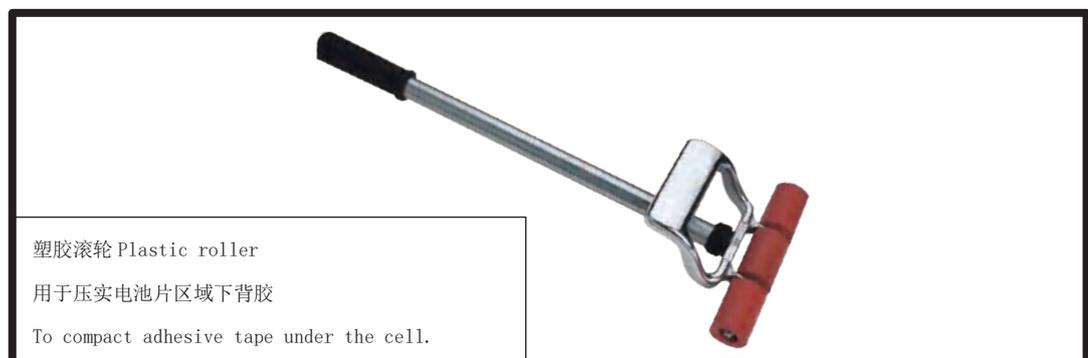


■ 电动胶枪



■ 滚轮、清洗机

粘贴组件时，用于压实组件





6.2 组件拆箱、搬运、检查注意事项

- 在运输过程中，为了保证组件的安全，请到达安装地点后，再打开组件包装箱；
- 拆箱前，请检查包装箱有无破损；
- 拆箱人员建议事先佩戴好防滑手套；
- 在任何情况下都严禁以接线盒或连接电缆为拉手来吊运或搬运组件；
- 为避免损坏电池片，需两人同时抬起组件的四个角（避开电池片位置）来搬运组件；
- 在组件搬运过程中需谨慎作业，避免组件边缘磕碰到地面或其他尖锐、坚硬物体；
- 请检查组件表面有无破损，若组件表面材料存在损坏或磨损，请勿使用；
- 请检查接线盒、接头、线缆有无破损，盒盖是否盖紧，若存在损坏，请勿使用；
- 严禁在组件表面进行刷油漆、涂粘贴剂、贴标签等操作。

6.3 施工注意事项

- 需在-10 至 45℃温度范围（最佳温度范围 5 至 40℃），湿度在 80%以下可正常施工；
- 基层表面必须清理或擦拭干净，保持干燥、无浮土、油污等，为了达到所需的粘贴力，须使用附件 B 规定的清洁剂或kinse认可的清洗剂清洗屋

- 施工后 24 小时内粘结处不能撕裂、剥离；
- 屋面角度在 45 度以内；
- 粘贴面需要平整，无凹坑或凸起；
- 粘贴后的结构胶高度不低于 3mm，切勿使用脚或其它非指定工具压实结构胶。

6.4 打胶规范

- 清洁施工表面后，表面无水渍方可打胶；
- 沿波峰中心处打胶，胶宽不小于 10mm，高不小于 5mm；
- 涂抹必须均匀，连续，粘贴前不允许刮平胶条，要靠挤压使胶蔓延；
- 打胶与组装时间要控制在最短时间内完成（不能超过 5 分钟）；
- 结构胶在 48 小时内，胶体将固化 2~3mm 的深度，未完全固化之前请勿受力；

不同环境温度下专用胶固化表 Special glue curing table at different ambient temperatures			
环境温度Ta Ambient Temperature	$-10 \leq Ta \leq 0$	$0 < Ta < 20$	$20 \leq Ta \leq 45$
完全固化时间 (Day) Full Solidification Time	21	14	7
标准固化条件：温度 $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ 、湿度 $(50 \pm 5) \%$ 条件下 7 天可完全固化 Standard solidification conditions: temperature $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$, humidity $(50 \pm 5) \%$ conditions can be completely solidified in 7 days			

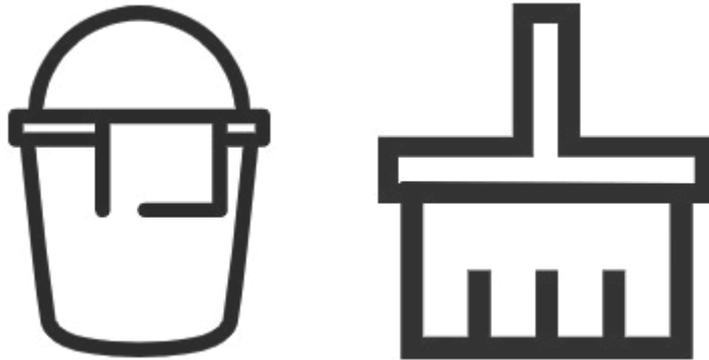
表 1. 专用胶完全固化时间

6.5 施工方案

安装步骤

6.5.1 清洗屋面

去除屋面基层上的杂物，使用指定或认可的清洗剂（附件 D）清洗屋面基层，如果屋面基层非常脏，在使用清洁剂之前先用低压水喷淋或动力清洗机，使用（1/4 杯磷酸三钠，1/2 杯的液体清洗剂（可选）和 5 加仑水）清洗。



6.5.2 放线定位

- 根据设计图纸，确定组件在屋面上的位置，进行放线测量；

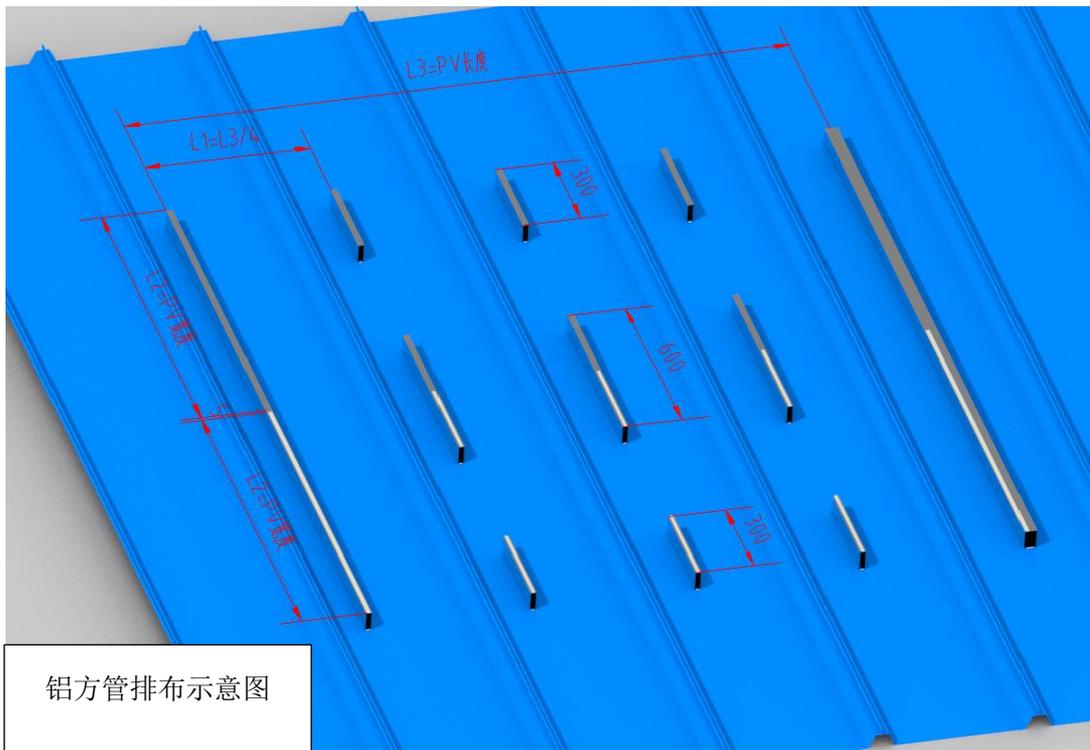
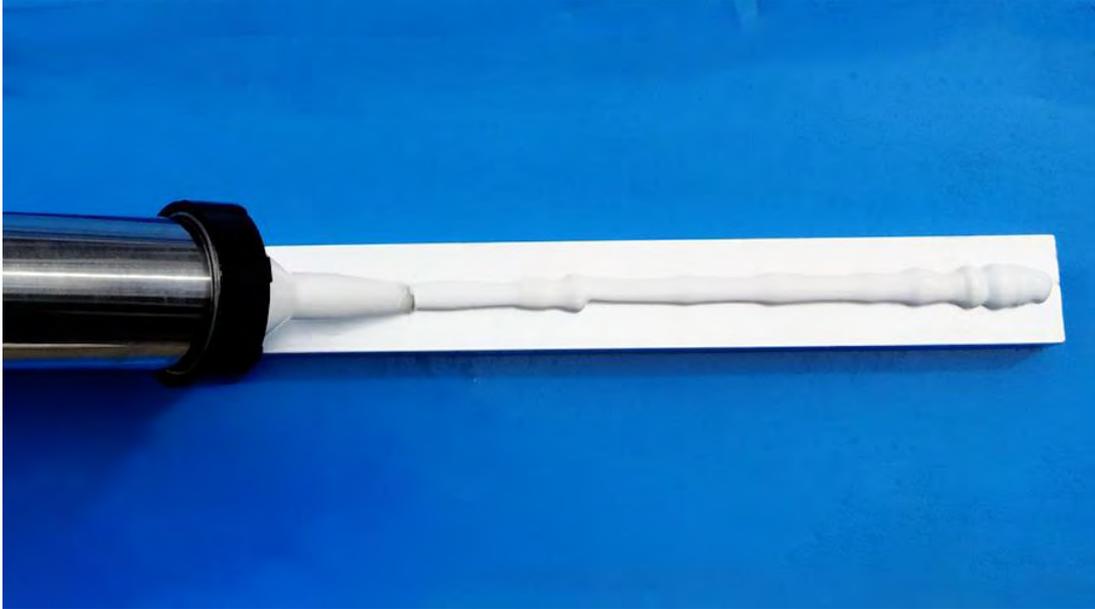


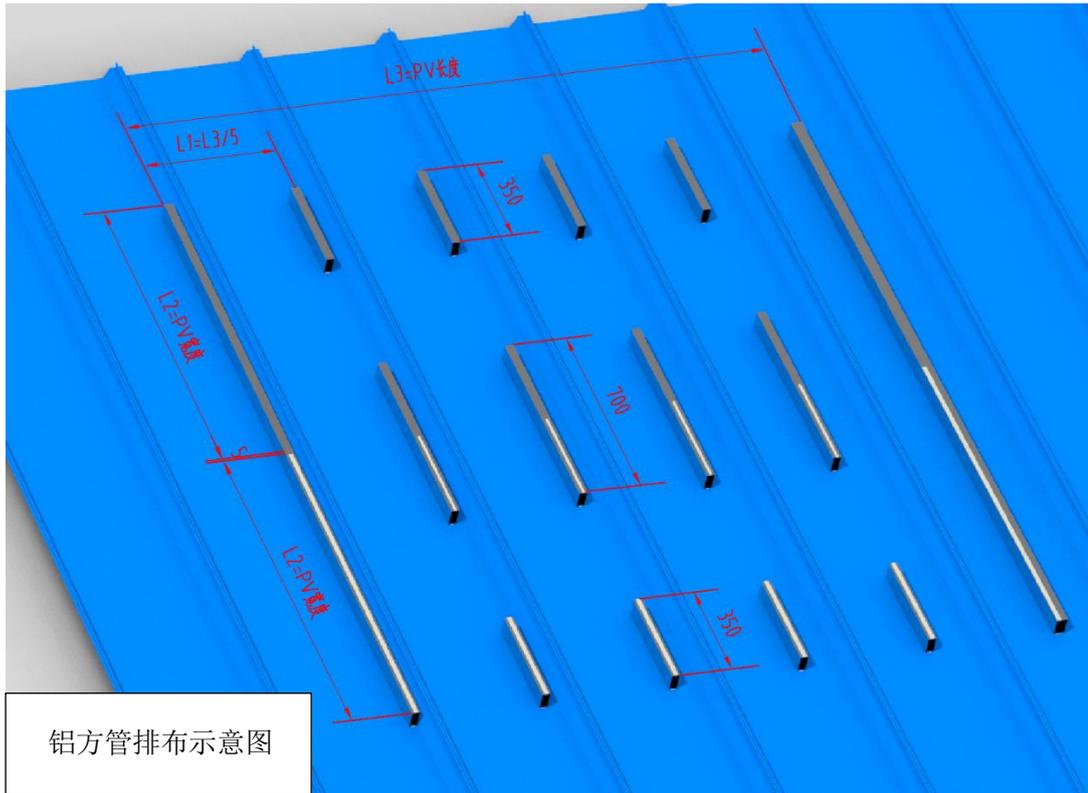
- 对于 KS***-108-M182 组件，使用 5 道铝方管支撑，且在组件的长度方向均布。中间方管长度为 300/600mm；
- 对于 KS***-120-M182 组件，使用 6 道铝方管支撑，且在组件的长度方向均布。中间方管长度为 350/700mm；
- 当方管位置与波峰干涉时，可适当调整方管位置；

6.5.3 打结构胶

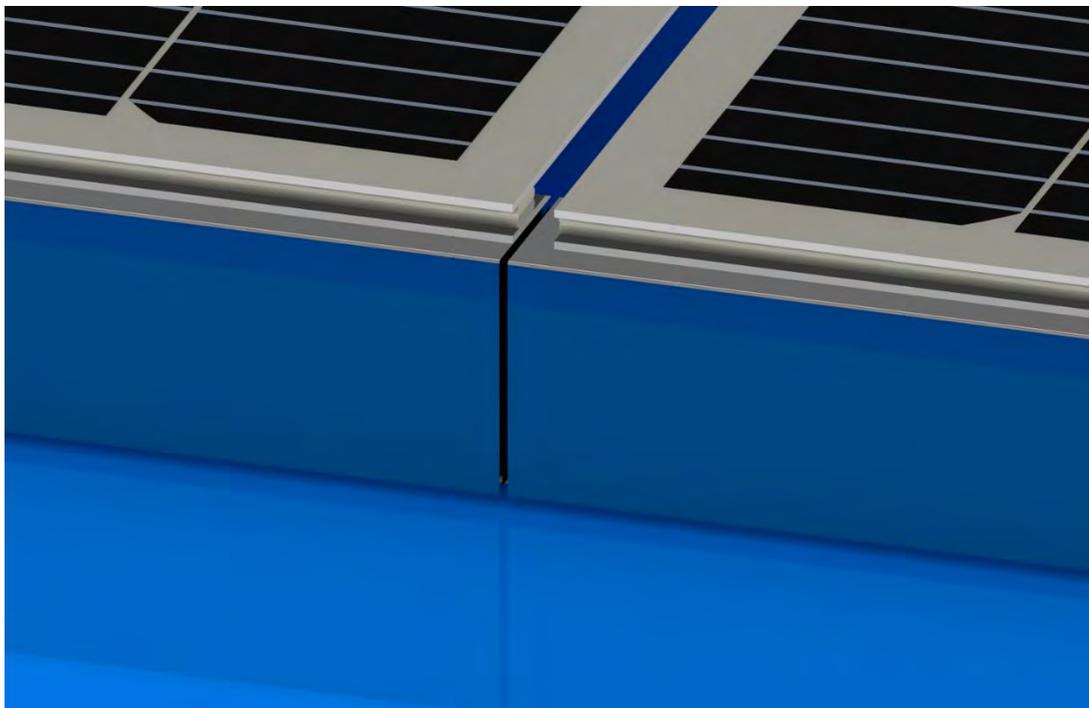
- 在彩钢瓦波谷上均匀打胶，粘贴铝方管。处于两块组件拼接处使用宽度 $\geq 40\text{mm}$ 的方管，其它位置使用宽度 $\geq 30\text{mm}$ 的方管；

- 结构胶长 L_2 等于组件宽度， L_3 等于组件长度；
- 在方管上表面均匀打胶；





- 如垫平铝方管存在拼接情况，将拼缝置于组件与组件之间；



- 禁止拼缝置于组件下方；

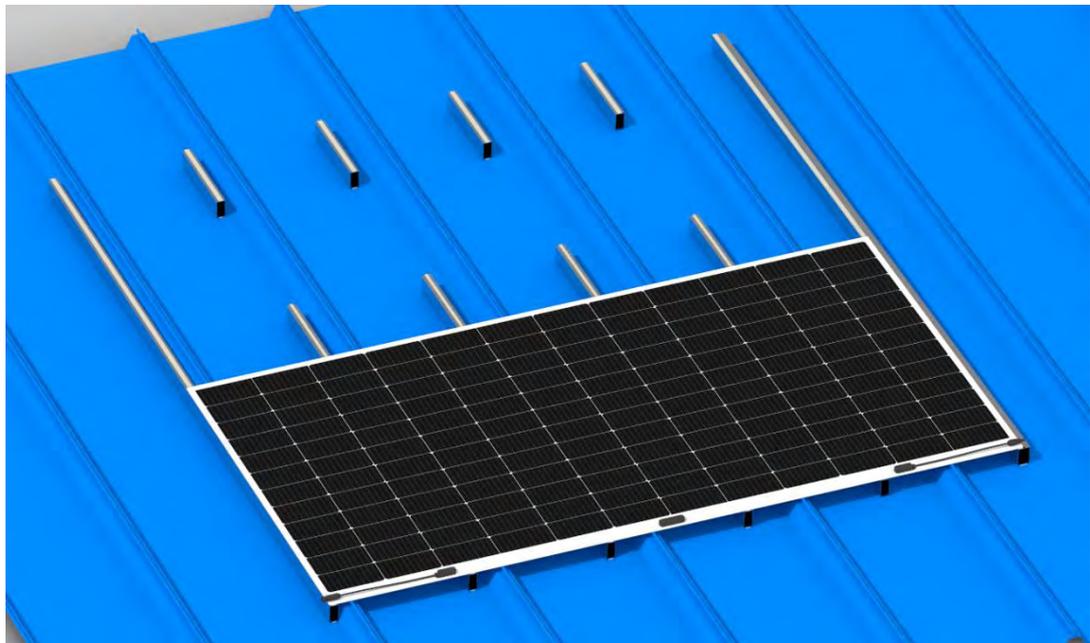
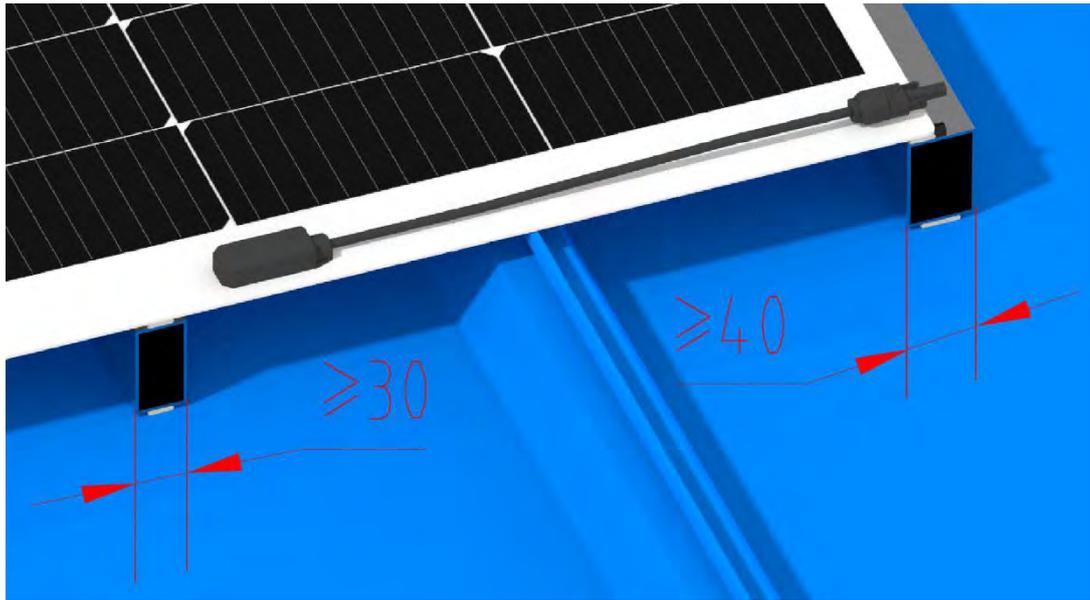


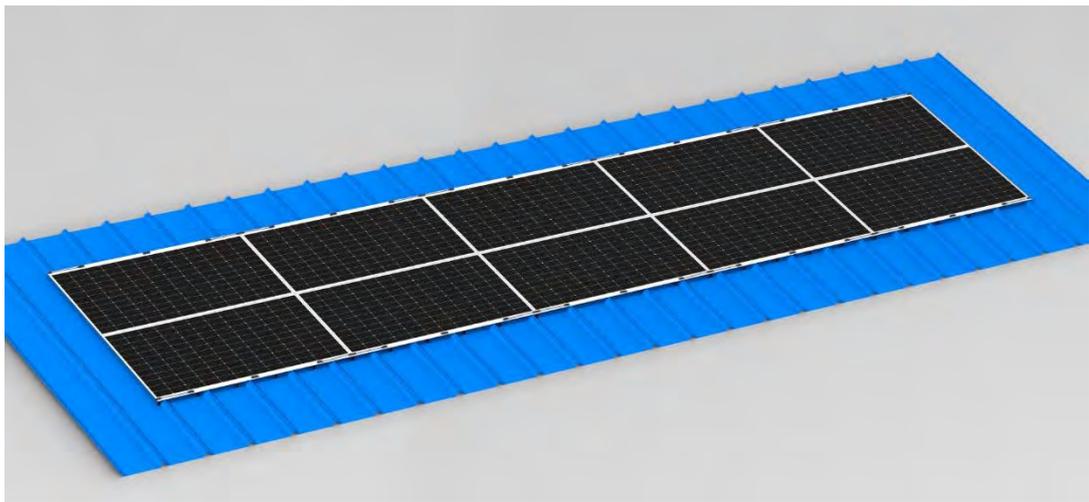
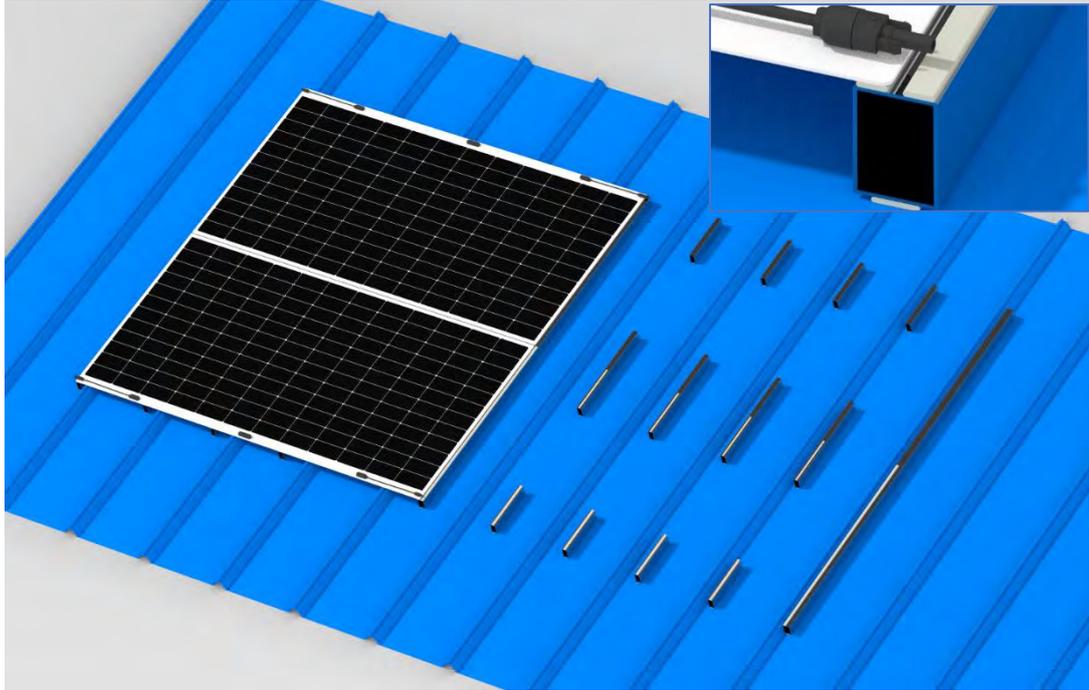
Kinse Solar

6.5.4 粘贴组件

- 安装组件时禁止过分扭曲组件。需双人抓住组件白色边缘，缓缓放入涂胶区域。粘贴组件时，应做到横平竖直，切勿二次粘贴；
- 组件贴平后，禁止用手按压电池片进行稳固，需使用压边滚轮压实组件非电池片区域，使用塑胶滚轮在组件表面滚压，以确保组件与屋面之间粘接良好；
- 组件之间最小距离为 5mm，阵列之间 500~800mm 施工检修通道（此间距仅供参考）；
- 相邻组件共用垫平铝方管；
- 将接线盒置于检修通道侧，便于组串接线以及检修检查；
- 按照以上步骤安装其他组件。







6.6 接线及测试

6.6 接线及测试

- 禁止在光伏系统中使用具有不同配置的光伏组件；
- 必须将过多的电缆整理或固定在适当的位置，不得遮挡电池片；
- 对于需要高工作电压的应用，几个光伏组件可以串联连接以形成光伏组串，则系统电压等于每个光伏组件的电压之和；
- 对于需要高工作电流的应用，可以并联连接几个光伏组件串，则系统电



- 最大系统电压为 DC1500V;
- 串联光伏组件的最大数量取决于系统设计、使用的逆变器类型和环境条件;
- 根据光伏组件的最大串联熔断器额定值和当地电气安装规范, 如果光伏组件没有任何熔断器或阻断二极管, 请确保并联不超过两个串;
- 可并联连接的光伏组件数量没有限制 (应考虑每个串的保险丝), 光伏组件数量由电流或功率输出等系统设计参数确定;
- 请参考当地法规以确定系统导线的尺寸、类型和温度;
- 光伏组件配有用于系统电气连接的连接器的, 请参考允许使用连接器的当地法规和数据表;
- 为了确保可靠的电气连接并防止可能的湿气侵入, 连接器必须配合并锁定在一起, 直到听到咔嚓声;

光伏系统产生的直流电可以转换成交流电, 并接入公共电网, 由于当地供电公司可将可再生能源系统连接到电网的政策因地区而异。您可以向光伏系统设计工程师或集成商需求帮助, 这样将可以顺利获得当地供电公司部门的建筑许可、检查和批准。

7.0 运维维护

确保组件能达到最佳性能，系统发电量最大化，建议采取以下维护措施：

1 组件外观检查，重点观察以下几点：

- a) 组件是否有破损；
- b) 是否有尖锐物体接触组件表面；
- c) 组件是否被障碍物、异物遮挡，避免新长的树木，新立的电线杆等遮挡组件；
- d) 电池片栅线附近是否有腐蚀情况。这种腐蚀情况是由于组件表面封装材料在运输过程中遭到破损，导致水汽渗透到组件内部所造成。
- e) 检查组件与屋面之间的专用胶是否有松动，并进行及时调整或修复。

2 组件清洁，组件表面的灰尘或污垢累积会减少发电输出，应定期清洗，保持表面清洁，一般应至少每月清洁一次，自然环境恶劣情况下适当增加频次。清洗光伏组件时应注意：

- a) 应先用清水冲洗，再用软布将水迹擦干，严禁使用腐蚀性溶剂清洗或用硬物擦拭光伏组件；
- b) 应在辐照度低于 $200\text{W}/\text{m}^2$ 的情况下清洁光伏组件，宜在没有阳光的时候或早晚进行清洗；
- c) 严禁在风力大于 4 级、大雨或大雪的气象条件下清洗光伏组件。

注意：切勿在组件上走动、站或坐着进行组件清洗。

3 组件连接器和电缆线检查，推荐每六个月进行一次预防式的检查：

- a) 检查光伏组件的老化迹象。包括可能的啮齿动物破坏、气候老化，以及所有连接器是否连接紧密、有无腐蚀现象；

附件 B:

基层清洁剂

屋面类型	晶盛推荐清洗剂品名
TPO、PVC、沥青、EPDM、等塑料屋面	塑胶清洗剂 使用屋面材料商推荐的清洗剂
彩钢瓦、玻璃屋面、金属类屋顶	90% 异丙醇+10% 水

使用以上清洁剂或者屋面材料商推荐的清洁剂；

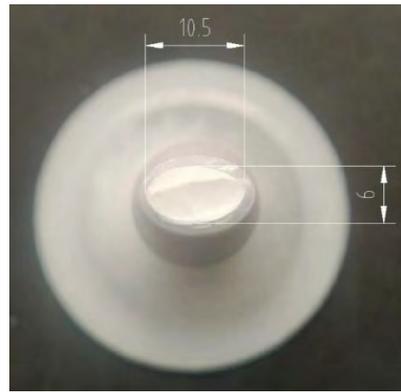


附件 C

打胶操作规范

1、胶嘴切割

标准胶嘴切口内尺寸为 $10.5\text{mm} \times 6\text{mm}$ 。制作时需在原胶嘴基础上切除约 20mm 长度，再压扁至所需尺寸，如下图所示：

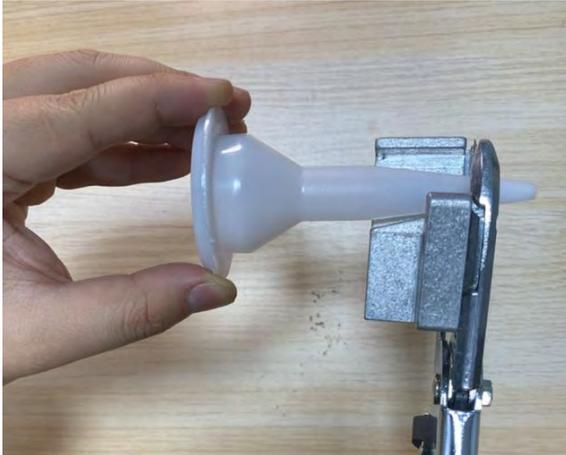


胶嘴切割请严格按照以下操作方式进行；



标准工具剪（随结构胶赠送）

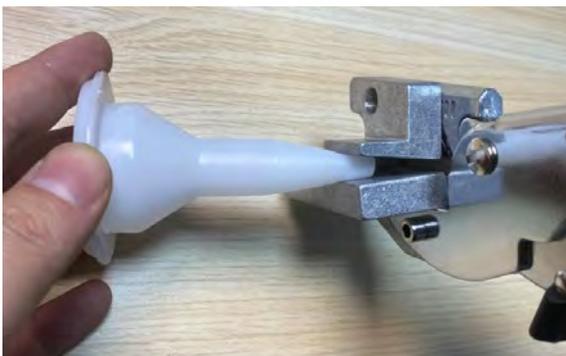
操作步骤



1、使用直尺或卷尺量取胶嘴头部 20mm 长度，确认切割位置，再使用工具剪切除；



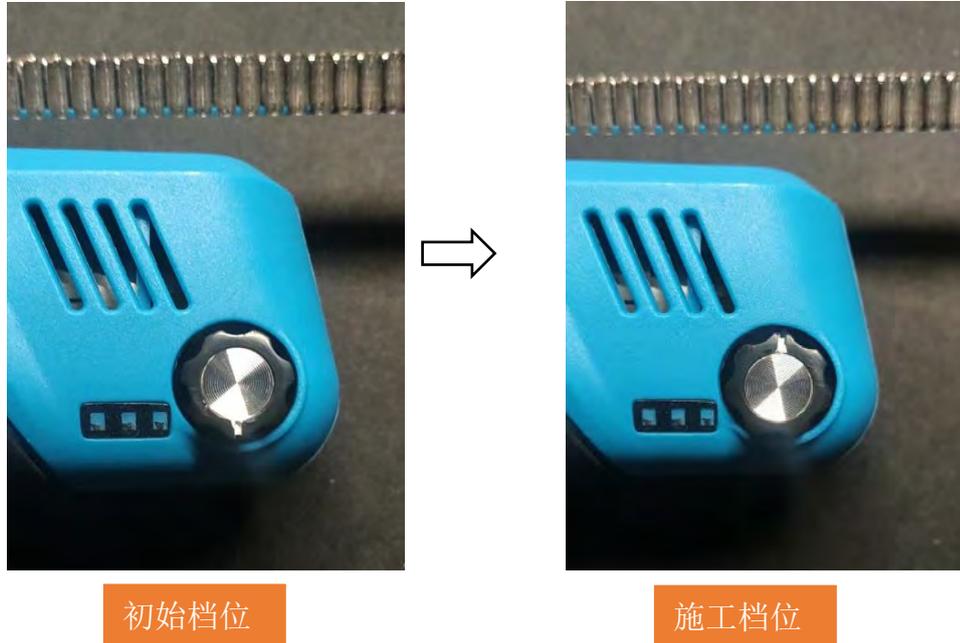
2、建议使用打火机加热胶嘴头部约 2s，防止其被压扁后回弹；



3、使用工具剪的压平模挤压胶嘴成型至所需尺寸；

2、电动胶枪调节

标准的出胶速度：速度旋钮旋转半圈，见下图：



3、打胶参数

打胶长度：平均 10.8m/600ml

打胶速度：约为 10cm/s

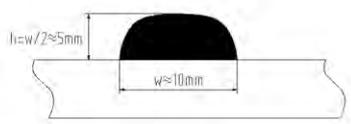
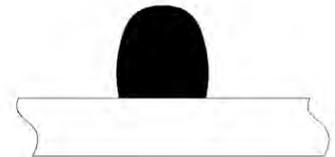
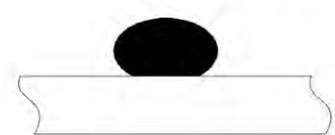
打胶角度：胶枪与地面呈约 40° 角度，如下图所示：



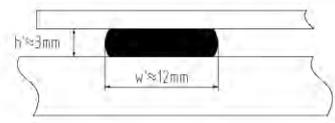
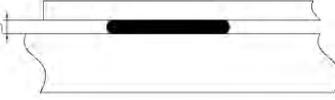
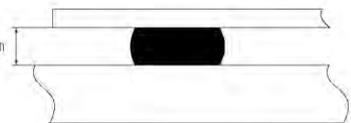
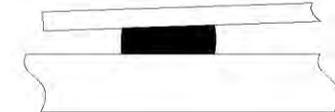
胶尺寸及标准用量：至少10*5mm；5条/1片组件（胶沿着光伏组件宽度方向）；3条/1片组件（胶沿着光伏组件长度方向）

4、结构胶形式

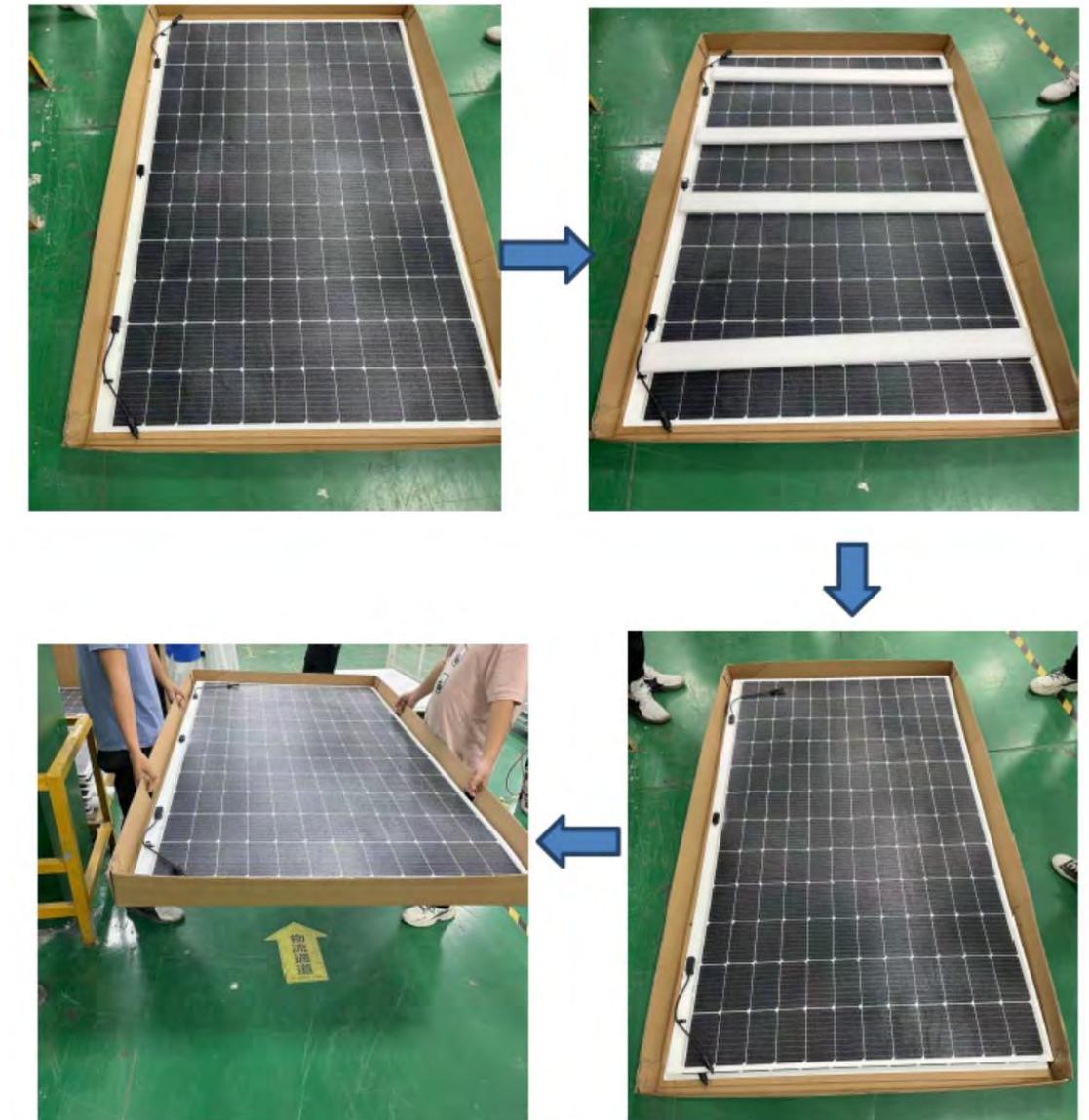
请阅读下文了解正确的结构胶应用

	
 正确尺寸	 太扁
	
 太高、太细	 湿润不良

粘贴组件后结构胶正确的形式

	
 正确尺寸	 太扁
	
 太高	 倾斜

组件堆叠搬运操作方法如下



拆箱注意事项

- 在户外打开纸箱时，避免在雨天操作；
- 室外有风作业时，应对拆卸的组件采取固定措施；
- 在组件开箱前，将组件堆放在通风、防雨以及干燥的区域；
- 使用剪刀或美工刀剪断外包装打包带时，不可划伤组件正面或背面；
- 开箱后应及时确认箱内组件数量；
- 拆箱区域需要保证包装箱水平稳定的放置，避免组件倾倒；



- 拆箱和搬运过程中，请正确佩戴防护手套，避免划伤；
- 在任何情况下，禁止拉扯接线盒或电缆；
- 抓取组件，禁止将手触碰到电池片区域。