

Documentation technique

Documentation technique conforme au règlement sur les **batteries 2023/1542, article 17, annexe VIII, partie A, module A - « Contrôle interne de la production », clause 2 :**

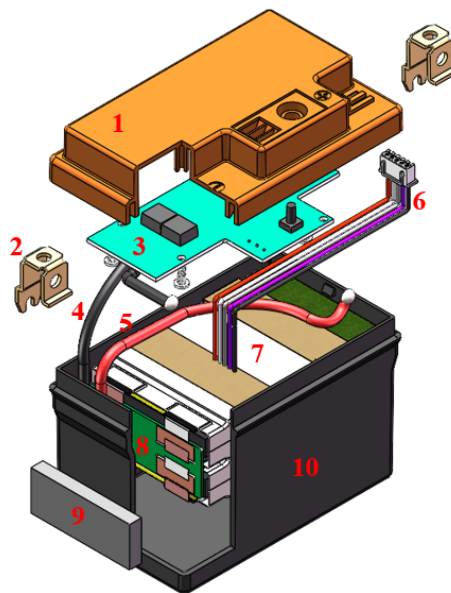
1. DESCRIPTION GÉNÉRALE ET UTILISATION PRÉVUE

Batterie rechargeable au lithium-ion, composée de lithium-fer-phosphate (LiFePO₄) comme cathode et de carbone (graphite) comme anode, avec des sels de lithium (tels que LiPF₆) dans une solution organique comme électrolyte. La batterie est équipée d'un système de gestion de la surcharge (BMS) pour la protéger contre la surcharge. Elle est conçue pour fournir l'énergie électrique prévue dans les véhicules à moteur pour les fonctions SLI (démarrage, éclairage ou allumage) et peut être utilisée à des fins auxiliaires ou de secours dans des véhicules, d'autres moyens de transport ou des machines.

Tension/Chimie/Application: Moto 12V Li-Ion

2. CONCEPTUAL DESIGN, MANUFACTURING DRAWINGS AND SCHEMES OF COMPONENTS

1. Battery cover
2. Copper Terminal
3. BMS
4. Negative wire
5. Positive wire
6. Partial voltage line
7. LiFePO₄ Pouch Cell
8. Busbar
9. Foam
10. Battery case



3. DESCRIPTIONS ET EXPLICATIONS

Aucune autre documentation n'est nécessaire pour comprendre les dessins et les schémas. Pour tout détail concernant le fonctionnement de la batterie, se référer aux instructions de sécurité et au 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 de marquage 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 de marquage découlent des textes suivants

- Article 4, article 21 et annexe 2 de la directive européenne sur les batteries 2006/66
- Article 6, l'article 13 et l'annexe 6 du règlement (CE) n° 2023/1542 sur les batteries

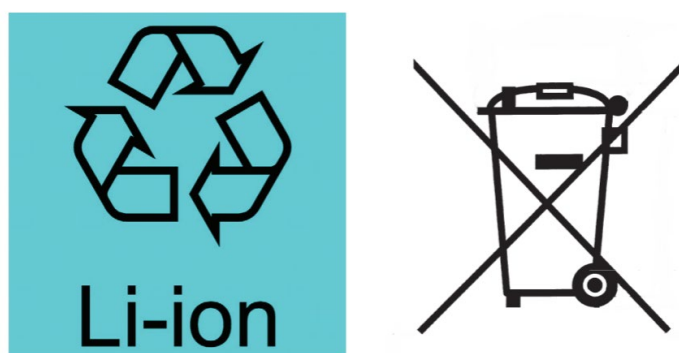


Figure 2 –de marquage avec le symbole de la collecte sélective conformément à l'annexe VI, partie B

5. Liste des normes harmonisées et des spécifications communes et 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.

6. Description des solutions adoptées pour répondre aux exigences applicables

- Restrictions concernant les substances conformément à l'article 6 et à l'annexe I
 - La conformité aux limites de teneur en mercure et en cadmium est assurée par les certifications des fournisseurs.
 - Pour la conformité aux limites de teneur en mercure² et en cadmium³, dans le cas des fournisseurs de batteries, les exigences de référence sont indiquées dans les PPAP et les certificats de conformité des fournisseurs.
- ² La limite de la teneur en mercure en ppm est de 5
- ³ La limite de la teneur en cadmium en ppm est de 20

7. Résultats des calculs de conception et des 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 relatifs aux substances faisant l'objet de restrictions conformément à l'article 6 sont effectués dans le cadre des inspections de certification des marchandises entrantes et des fournisseurs.

8. Rapports d'essais

- Conformité à l'article 6 : La conformité aux limites de teneur en mercure et en cadmium est assurée par les certifications des fournisseurs.
- 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 décisionnels, l'innovation, le développement, l'industrialisation et la qualité des produits d'EXIDE Technologies sont gérés selon des principes et des procédures de gestion des risques, conformément à la conformité certifiée d'EXIDE à la norme ISO 9001 (clause 6.1) et à la norme IATF 16949 (clause 6.2.1.1).
2. Les piles mises sur le marché ou mises en service par EXIDE ne présentent pas de risques pour la santé humaine, la sécurité des personnes, les biens ou l'environnement, à condition que le produit soit correctement manipulé et utilisé comme prévu/spécifié.