



Kostnadsreducering vid tillverkning av solcellsmoduler

JB EcoTech
Högsätravägen 2
SE-181 58 Lidingö
SWEDEN

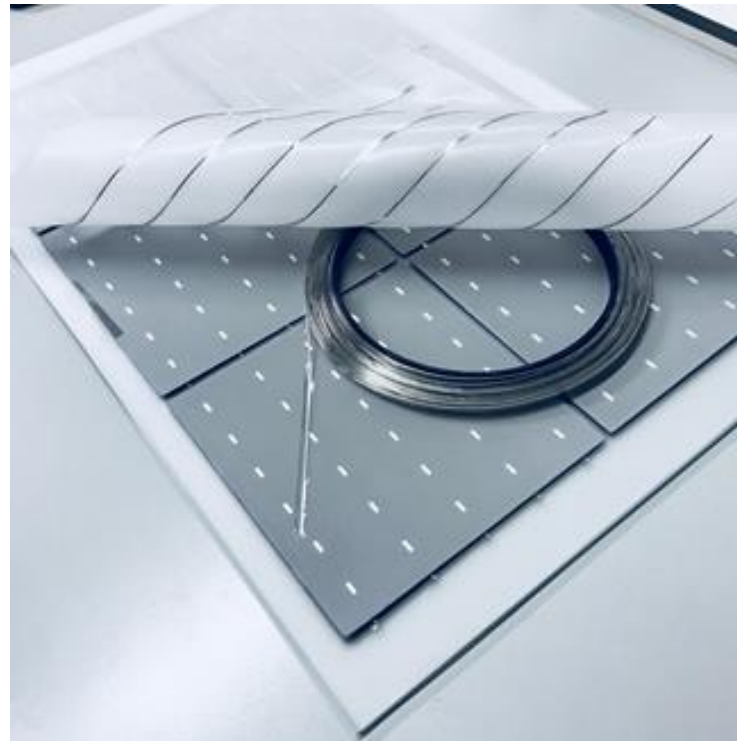
Phone :+46 704 333 217
E-mail: info@jbecotech.se

Financed by
 SOLEL  Energimyndigheten

Syfte

Minska tillverkningskostnaden

Öka effektiviteten i tillverkningsprocessen

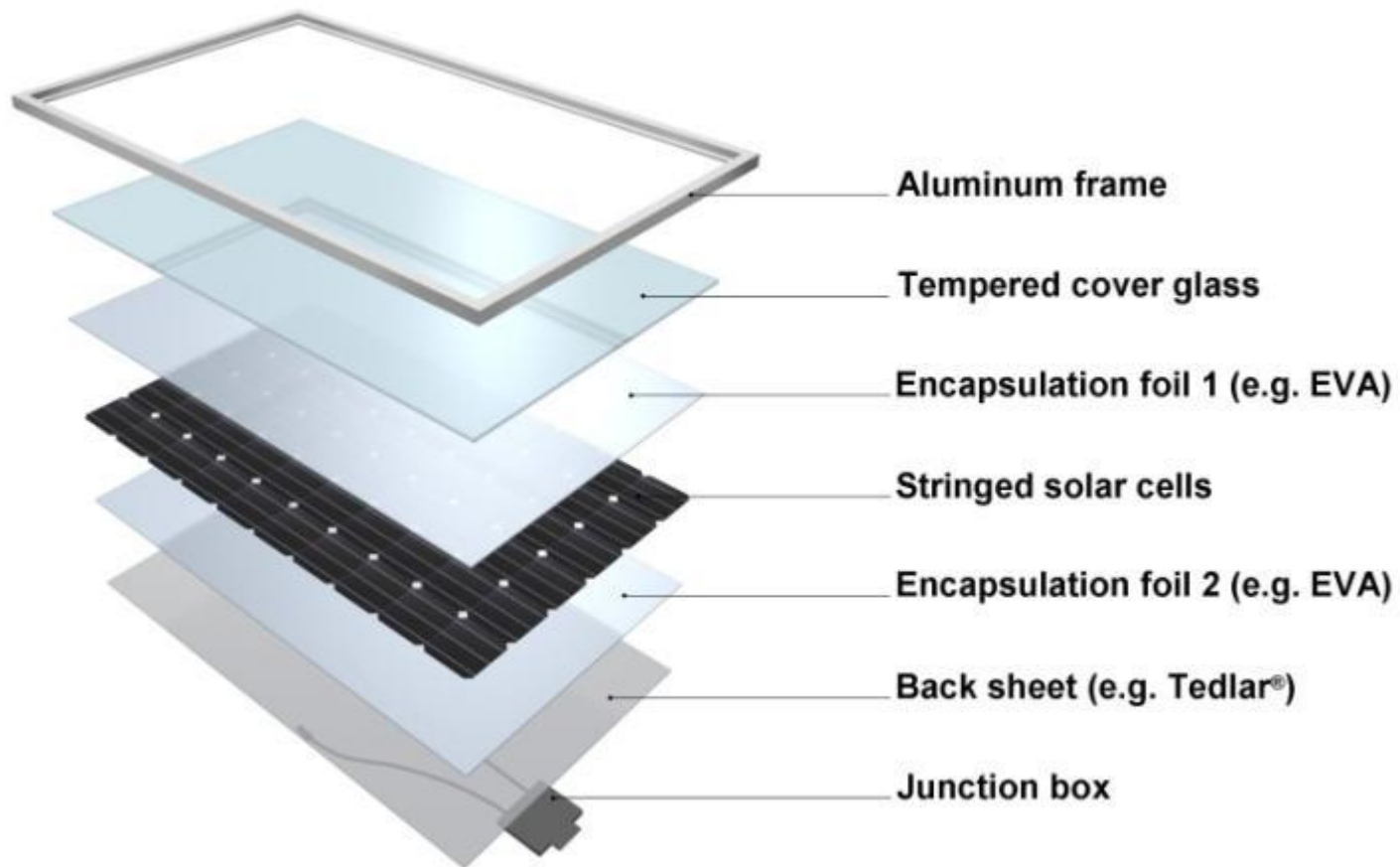


Varför Tejpmetoden?

- Mindre silver.
- Enklare tillverkningsprocess.
- Lägre processtemperatur.
- Blyfritt!

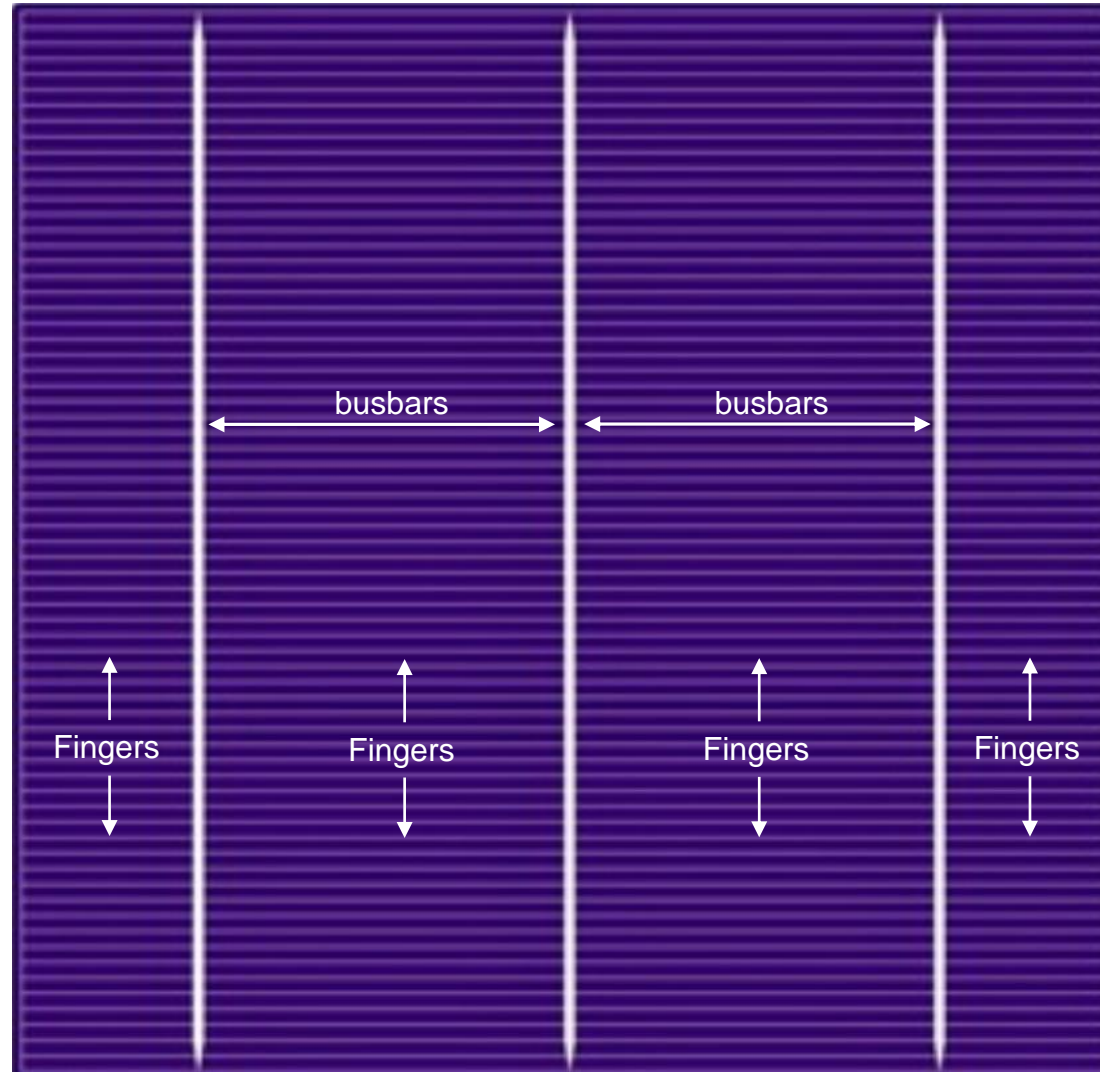
Billigare och robustare tillverkning.
Bättre för miljön!

Solcellsmodulen



Financed by

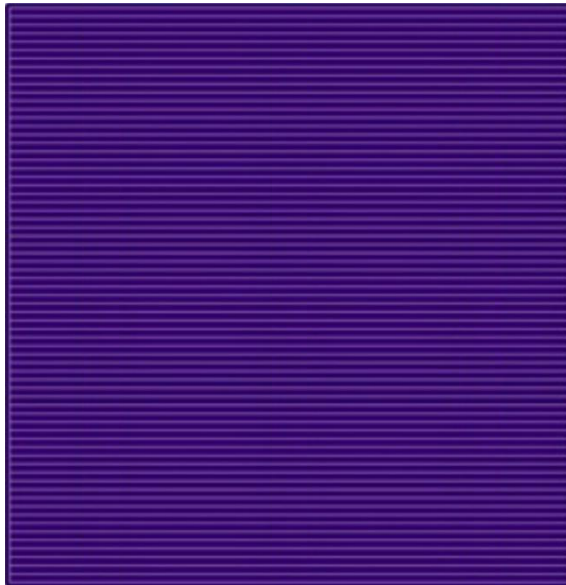
Solcellen



Financed by

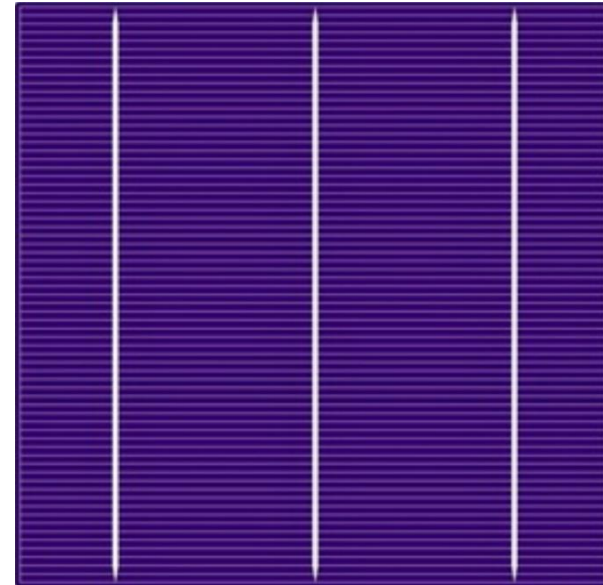
Minska mängden silver

Tejpmetoden

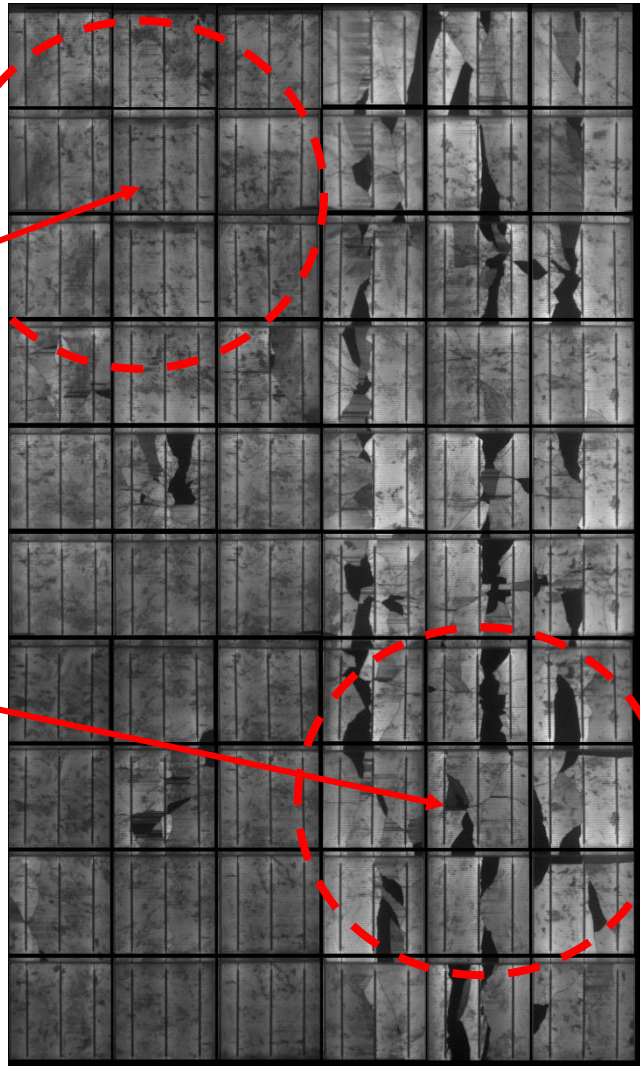


25-50% mindre silver

Standardmetoden

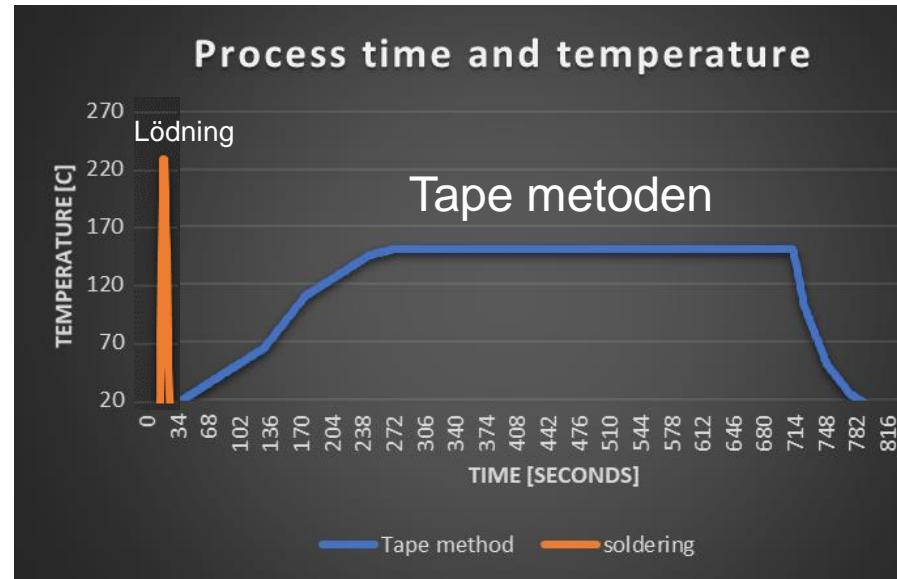


Lägre processtemperatur



Hela celler

Spräckta celler

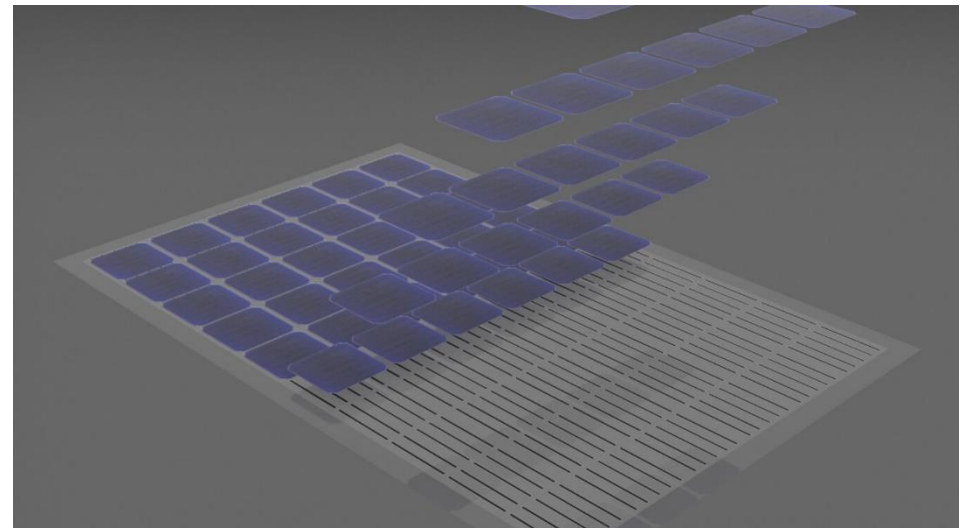
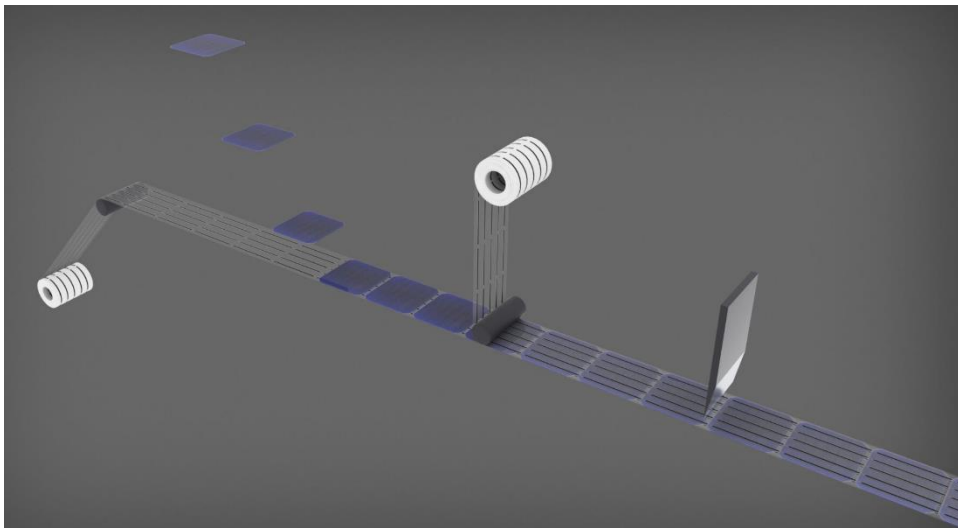
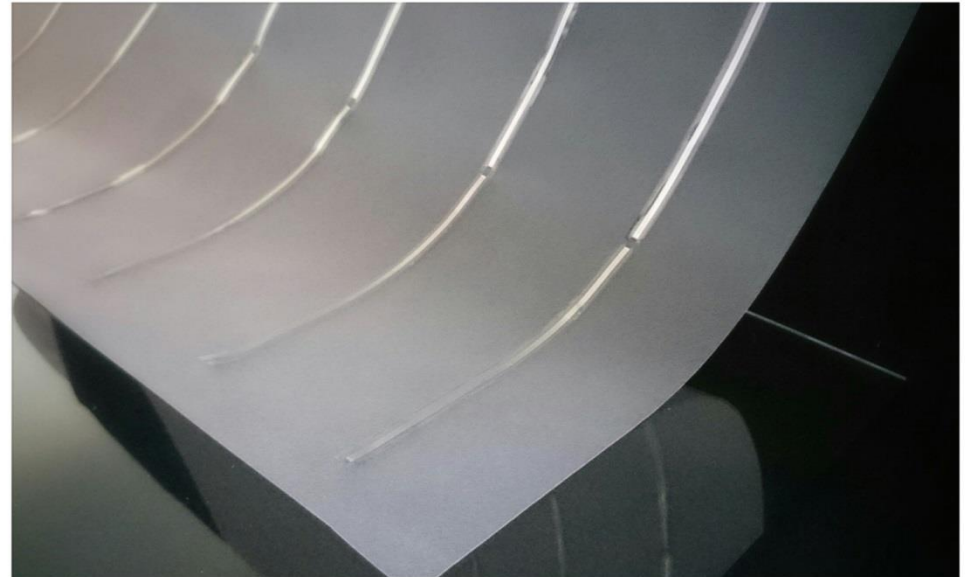


Användning

Ledande tejp

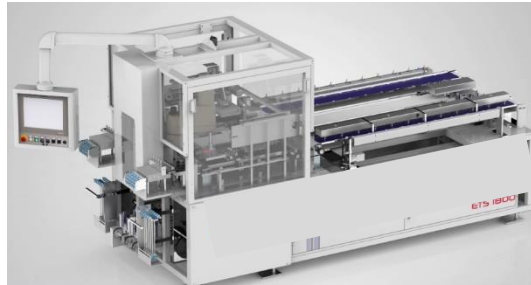


EVA med kontaktbanor.

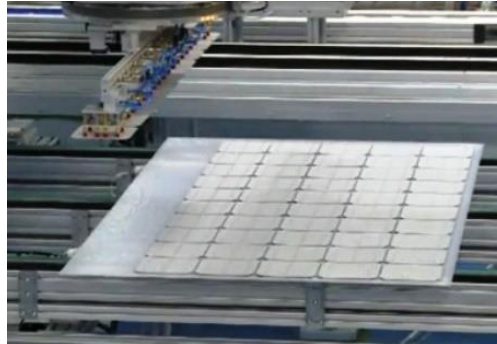


Förenklad tillverkning

Vanlig solcellstillverkning



1. Lötning



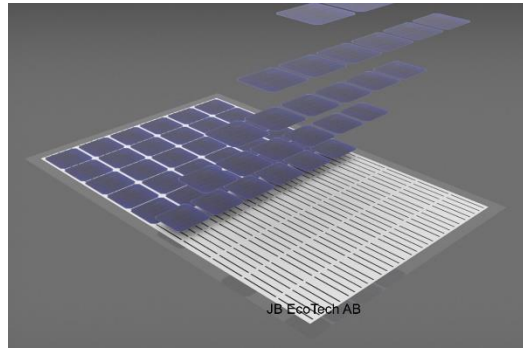
2. Lay up



3. Laminering

Förenklad tillverkning

Tejpmetoden



1. Lay up



2. Laminering + lödning

Testad enligt IEC 61215

- **Damp heat 1000h**, resultat – 2,9% Pmax krav < 5%.
- **Thermal cycling TC200**, resultat: – 0,5% av Pmax, krav < 5%.
- **Thermal cycling TC600**, (3x kraven) resultat: – 1,1% av Pmax.
- **Humidity Freeze**, resultat: – 0,4% av Pmax, krav < 5%.
- **Wet leakage current**, inga synliga effekter, Pmax oförändrad.
- **Hot spot endurance**, inga synliga effekter, Pmax oförändrad.
- **UV exposure 15 kWh/m²**, ingen degradering varken visuellt eller i electroluminescent analys efter 100 kWh/m² (> 6 x kraven)

Nästa steg



LUVATA
SPECIAL PRODUCTS
A Group Company of  MITSUBISHI MATERIALS



info@jbecotech.se