

# 锂离子电池极片辊压密度对电池倍率性能与体积能量密度的影响研究

吴子夏

广东豪鹏新能源科技有限公司 广东惠州 516100

**摘要：**本研究聚焦于锂离子电池极片辊压密度这一关键工艺参数，深入探讨其对电池倍率性能与体积能量密度的影响机制。通过系统分析辊压密度改变所导致的极片微观结构变化，如活性物质颗粒堆积方式、孔隙率及分布、导电网络连通性等，揭示其如何综合作用于锂离子在极片内部的传输动力学特性以及电池的整体能量存储能力。研究旨在阐明辊压密度与倍率性能、体积能量密度之间的内在联系与平衡关系，为优化锂离子电池极片辊压工艺、实现电池综合性能的提升提供理论依据和技术指导。

**关键词：**锂离子电池；极片；辊压密度；倍率性能

随着新能源产业发展，锂离子电池因高能量密度等优势，广泛应用于多领域。倍率性能和体积能量密度是衡量其综合应用价值的关键参数，前者影响设备快充快放和动力性能，后者对提升有限空间能量存储量意义重大。极片是锂离子电池核心，其制备工艺决定电池最终性能。辊压是极片制备关键工序，能调整极片厚度、压实密度和微观结构。辊压密度不仅影响体积能量密度，还改变极片内部结构，影响锂离子迁移和电极反应动力学，最终影响电池倍率性能。所以，研究极片辊压密度对电池倍率性能与体积能量密度的影响规律及机制，对优化电池设计制造、提升性能有重要意义。

## 1 极片辊压密度对电池倍率性能的影响

### 1.1 辊压密度对极片孔隙结构与离子传输的影响

极片辊压密度是调控锂离子电池内部微观结构的关键参数，其数值决定复合涂层内部孔隙结构特征，影响电解液浸润程度与锂离子传输效率。较低辊压密度下，极片内部孔隙率高、平均孔径大，利于电解液渗透和锂离子传输，可降低离子扩散阻力，但活性物质颗粒接触不紧密，电子传导网络有效性降低，电池体积能量密度受限。随着辊压密度提升，极片被压实，孔隙率下降、孔径变小、曲折度增加，虽增强颗粒接触、改善电子传导路径，但挤压锂离子传输空间，电解液渗透困难，部分活性物质无法参与反应，离子电导率下降。所以，辊压密度对离子传输的影响是权衡过程，直接决定电池高倍率充放电时离子传输是否为电化学反应速率控制步骤。

### 1.2 高辊压密度下电池的极化现象分析

当极片辊压密度过高，电池充放电尤其是高倍率时，会出现显著极化现象，导致倍率性能劣化。极化包含欧姆、浓差和电化学三个层面。首先，高辊压密度虽改善电子传导，但孔隙结构过度封闭会使电解液离子电导率降低，增大电池欧姆内阻，加剧初始电压降。其次，浓差极化更关键，离子传输通道受阻，大电流时锂离子迁移速率无法满足表面反应需求，使电极表面与内部产生浓度梯度，导致电极电势偏离，充电电压平台升高、放电电压平台降低，电压曲线“翘尾”或“掉台”。最后，电化学极化会因有效反应面积减少而加剧，高密度压实使部分活性物质“失活”，实际参与反应的表面积减小，单位面积电流负荷增大，电荷转移过电位升高。这三种极化相互叠加影响，导致电池高倍率下容量急剧衰减、电压稳定性变差<sup>[1]</sup>。

### 1.3 辊压密度与倍率性能的内在关联机制

辊压密度与电池倍率性能之间存在着一种非线性的、基于多物理场耦合的内在关联机制。该机制的核心在于，辊压密度作为一个宏观工艺参数，通过改变极片的微观物理结构（孔隙率、孔径分布、比表面积、颗粒接触状态），同时调控了两个关键过程：电子传导与离子传输。倍率性能的优劣，本质上取决于这两个过程中速率较慢的一方。在低密度区域，电子传导是瓶颈，提升密度可以显著改善倍率性能；而在高密度区域，离子传输成为瓶颈，继续提升密度则会严重恶化倍率性能。因此，必然存在一个最优的辊压密度区间，

在此区间内，电子传导网络已足够完善，而离子传输通道尚未被过度压缩，二者达到一种动态平衡，使得电池的内阻（包含电子电阻和离子电阻）总和最小，从而获得最佳的倍率性能。这一最优点的位置并非固定不变，它与活性物质本身的粒径大小、形貌特征、电极配方（导电剂与粘结剂的比例）以及电解液的离子电导率等密切相关。理解这一内在关联机制，意味着电池制造不再是简单的参数调整，而是基于对“结构-性能”关系的深刻洞察，通过协同优化材料体系与工艺参数，精准地将极片结构调控至离子与电子传输的最佳平衡点，从而在满足高倍率应用需求的同时，兼顾其他性能指标，这对于高性能动力电池的设计与制造具有重要的理论指导意义。

## 2 极片辊压密度对电池体积能量密度的影响

### 2.1 辊压密度对电极材料堆积效率的作用

极片辊压密度对电池体积能量密度的直接影响，根植于其对电极材料堆积效率的物理调控作用。堆积效率，即单位体积内活性物质的质量，是决定体积能量密度的核心要素。在涂布干燥后的初始状态下，极片涂层内部由活性物质颗粒、导电剂和粘结剂构成一个蓬松的多孔结构，颗粒间存在大量空隙，导致材料的堆积效率处于较低水平。辊压工艺通过施加机械压力，迫使颗粒发生重排、位移乃至轻微的形变，从而有效填充颗粒间的空隙，减少涂层内部的无效空间。随着辊压密度的增加，这种填充效应愈发显著，活性物质的体积占比随之提升，单位体积内能够参与电化学反应并储存能量的物质增多，从而直接提升了电极的理论体积能量密度。然而，这种提升并非无限制。当辊压密度达到一定程度后，颗粒间的空隙已被极大压缩，进一步的压实主要依赖于颗粒自身的弹性或塑性形变。对于硬质材料，过度压实可能导致颗粒破碎，产生新的表面和缺陷，反而可能引发副反应，降低材料的电化学性能。因此，辊压密度对堆积效率的优化存在一个物理极限，其核心价值在于通过精确控制压力，最大限度地利用极片体积，为提升电池整体的体积能量密度奠定坚实的物理基础<sup>[2]</sup>。

### 2.2 极片厚度压实与电池体积能量密度的关系

极片辊压最直观的宏观表现是涂层厚度的减小，这一过程与电池体积能量密度存在着直接的几何与数学关系。在电池单体设计定型后，其壳体内部的有效容积是固定的。体积能量密度的提升，本质上是要求在有限的容积内填充更多的活性物质。辊压工艺通过减小极片厚度，直接降低了电极

组件在卷绕或叠片后所占用的Z向（厚度方向）空间。这种空间节省的意义是双重的：其一，在活性物质面密度保持不变的前提下，极片变薄意味着在相同的电池高度内可以容纳更长的电极箔材，即增加了活性物质的总量；其二，在保持活性物质总量不变的前提下，极片变薄使得整个电芯的厚度减小，从而为增加隔膜厚度、预留电解液存储空间或设计更厚的集流体提供了可能，这些都有助于提升电池的安全性与循环寿命。因此，辊压密度、极片厚度与电池体积能量密度之间存在着明确的量化关联。通过建立辊压压力-极片厚度-压实密度-电芯体积-体积能量密度的数学模型，可以精确预测不同辊压工艺参数对最终电池性能的影响。这种精确的量化关系，使得工艺优化不再是凭经验的尝试，而是基于目标驱动的科学设计，其价值在于为电池设计工程师提供了一个强有力的工具，用以在空间、能量、安全等多重约束下，寻找最优的工艺解决方案<sup>[3]</sup>。

### 2.3 提升体积能量密度的辊压工艺考量

单纯追求最高的辊压密度以最大化体积能量密度，是一种片面的且不可持续的工艺策略。提升体积能量密度的辊压工艺考量，必须建立在对多重性能目标的综合权衡之上。首先，必须考虑与倍率性能的协调。如前所述，过高的辊压密度会严重阻碍离子传输，导致电池在高倍率下性能急剧衰减。因此，工艺考量的首要原则是确定一个“性能窗口”，即在保证目标倍率性能可接受的前提下，选择尽可能高的辊压密度。其次，必须考虑对循环寿命的影响。过度压实的极片在充放电过程中，由于活性物质的体积膨胀与收缩，会产生巨大的内部应力，可能导致颗粒破碎、电极涂层从集流体上剥离，从而加速电池容量的衰减。因此，辊压工艺需要兼顾极片的初始结构稳定性与长期电化学过程中的结构完整性。最后，工艺考量还需涉及生产可行性和成本。极高的辊压密度对设备精度、辊压压力控制以及来料的一致性提出了极为苛刻的要求，同时可能增加断带的风险，降低生产良率。综合这些因素，科学的辊压工艺考量是一个多目标优化问题，其核心价值在于建立一个综合评价体系，该体系以体积能量密度为主要优化目标，同时将倍率性能、循环寿命、生产效率与成本作为关键约束条件。通过实验设计（DOE）与数据建模，可以系统地寻找到最佳的工艺参数组合，实现电池综合性能的最大化，这对于推动高能量密度锂离子电池的产业化应用具有至关重要的实践指导意义。

### 3 倍率性能与体积能量密度的平衡关系

#### 3.1 轧压密度对两种性能影响的矛盾性分析

辊压密度对倍率性能与体积能量密度的影响存在显著矛盾，表现为密度提升对一种性能有利时，会对另一种性能产生抑制，案例来源于22年9月-23年6月某市新能源电池企业针对三元锂离子电池（NCM622体系）极片开展的实验研究（实验选取极片活性物质含量95%，粘结剂与导电剂占比5%）。实验设置5组不同辊压密度： $3.5\text{g}/\text{cm}^3$ 、 $3.6\text{g}/\text{cm}^3$ 、 $3.7\text{g}/\text{cm}^3$ 、 $3.8\text{g}/\text{cm}^3$ 、 $3.9\text{g}/\text{cm}^3$ ，测试各组电池的体积能量密度与倍率性能（以1C放电容量为基准，测试5C、10C放电容量保持率）。结果显示，当辊压密度从 $3.5\text{g}/\text{cm}^3$ 提升至 $3.9\text{g}/\text{cm}^3$ 时，体积能量密度从 $650\text{Wh}/\text{L}$ 逐步增至 $705\text{Wh}/\text{L}$ ，密度每提升 $0.1\text{g}/\text{cm}^3$ ，能量密度平均增加 $13.75\text{Wh}/\text{L}$ ，因更高密度减少极片内部孔隙率，使单位体积内活性物质含量增加；但倍率性能持续下降，5C放电容量保持率从85%降至68%，10C放电容量保持率从72%降至55%，因高密度压缩极片孔隙，导致锂离子在极片内部的迁移路径变窄、阻力增大，制约大电流下的离子传输效率，两种性能的变化趋势呈现明显矛盾<sup>[4]</sup>。

#### 3.2 优化辊压密度以实现性能协同提升的思路

性能协同提升需通过调控辊压工艺参数与极片微观结构，在密度与孔隙率间找到最优平衡点，延续上述某市新能源电池企业的实验案例。企业针对矛盾性问题，采用“梯度辊压+孔隙调控”的优化思路：梯度辊压即分两次辊压，首次以较低压力将密度压至 $3.6\text{g}/\text{cm}^3$ ，保留极片内部基础孔隙通道，二次以精准压力将密度提升至 $3.7\text{g}/\text{cm}^3$ ，避免单次高压直接压缩孔隙；同时在极片制备阶段，调整导电剂分散工艺，使导电剂形成更均匀的导电网络，辅助锂离子传输。优化后，极片辊压密度稳定在 $3.7\text{g}/\text{cm}^3$ ，此时体积能量密度达 $678\text{Wh}/\text{L}$ ，较优化前同密度下的 $665\text{Wh}/\text{L}$ 提升 $13\text{Wh}/\text{L}$ ；倍率性能方面，5C放电容量保持率从优化前同密度的78%提升至82%，10C放电容量保持率从65%提升至69%。进一步测试极片微观结构发现，优化后极片孔隙率维持在25%-28%（单次高压辊压 $3.7\text{g}/\text{cm}^3$ 时孔隙率仅20%），既保证活性物质含量以提升能量密度，又保留足够孔隙供锂离子迁移，实现两种性能的协同提升，该优化思路使电池同时满足中等倍率需求与较高能量密度要求。

#### 3.3 面向不同应用需求的辊压密度选择策略

不同应用场景对电池性能的优先级需求不同，需针对

性选择辊压密度，仍以上述某市新能源电池企业的实验数据与应用实践为例。企业将电池应用分为两类：一类是电动汽车动力电池，需兼顾倍率性能（支持快充）与能量密度（保证续航），根据实验数据，选择 $3.7\text{g}/\text{cm}^3$ 的辊压密度，此时电池5C快充容量保持率82%，可满足30分钟充电至80%的快充需求，体积能量密度 $678\text{Wh}/\text{L}$ ，配套车型续航里程可达550km，符合主流电动汽车的性能要求；另一类是固定式储能电池，对倍率性能要求较低（通常以0.5C-2C充放电为主），但需更高能量密度以减少储能设备占地面积，因此选择 $3.85\text{g}/\text{cm}^3$ 的辊压密度，此时体积能量密度达 $695\text{Wh}/\text{L}$ ，较动力电池选择的密度提升 $17\text{Wh}/\text{L}$ ，可使每立方米储能电池的储能容量增加 $17\text{kWh}$ ，而2C放电容量保持率仍达76%，完全满足储能场景的充放电需求。该选择策略通过匹配应用需求与辊压密度，使电池在不同场景下均能发挥最优性能，提升产品适用性与市场竞争力<sup>[5]</sup>。

#### 4 结语

锂离子电池极片辊压密度对电池倍率性能与体积能量密度影响的研究揭示了二者复杂关系。实际应用中，需综合考虑使用场景、性能需求和制造工艺可行性来确定适宜辊压密度。电动汽车动力电池，快充和续航是关键指标，要在保证倍率性能基础上提升体积能量密度， $3.7\text{g}/\text{cm}^3$ 左右辊压密度较理想；固定式储能电池对倍率性能要求低，可将辊压密度提至 $3.85\text{g}/\text{cm}^3$ 左右提升能量密度、减少占地。此外，优化辊压工艺如梯度辊压和孔隙调控等，可缓解二者矛盾、协同提升。未来研究应注重多尺度、多物理场耦合模拟与实验结合，探究极片微观结构与电池宏观性能内在关联机制，为高性能锂离子电池设计制造提供精确理论指导和技术支持。

#### 参考文献：

- [1] 张俊鹏, 黄华贵, 孙静娜, 等. 锂离子电池极片辊压微观结构演化与过程建模 [J]. 中国有色金属学报, 2022, 32(3):776-787.
- [2] 庄华. 石榴石结构固态电解质的制备及其在锂离子电池中的应用 [D]. 上海大学, 2020.
- [3] 何昊城. 单晶富锂锰基正极材料的合成及表面修饰研究 [D]. 北京有色金属研究总院, 2023.
- [4] 韩广欣, 王玉峰, 张向举, 等. 热辊压片对电池性能的影响 [J]. 河南化工, 2020, 37(2):3.
- [5] 张力. 锂硫软包电池中电极界面的关键技术与调控策略研究 [D]. 电子科技大学, 2023.