

燃料电池制造商蓝界科技正式启动量产

通过批量化生产，甲醇燃料电池研发及制造商提升其产能进入新阶段。所有燃料电池核心零部件生产线均已建成并投入使用，在进一步提升产品质量的同时，生产成本大幅降低，生产效率显著提升。



丹麦燃料电池研发及制造商蓝界科技于19日正式启动其甲醇燃料电池批量生产暨蔚蓝奥尔堡工厂（Blue Aalborg Factory）落成典礼。坐落于丹麦奥尔堡港工业区，占地8,500平方米的燃料电池工厂初期年产250,000节单电池，对应产能15兆瓦，并有望于随后几年内提升至50兆瓦，最终在现有工厂实现500兆瓦产能目标。公司燃料电池将主要用于固定式发电及海运领域，其将是一种传统化石燃料内燃机的环境友好型替代方案。燃料电池系统的高电效率将使甲醇等可再

生燃料的有效利用成为可能，甲醇作为可再生燃料，可通过电力多元化应用项目（Power-To-X）制取，进而实现净零碳运营。

2018年成立之初，蓝界科技便致力于将甲醇燃料电池技术产业化，将其从实验室试制提升至批量化生产。历经过去四年的努力，公司开发出全新生产工艺及生产装备并建成世界一流的燃料电池工厂，以确保燃料电池电堆所有核心零部件的厂内制造。除核心燃料电池零部件如膜，电极及双极板的制造外，工厂还具备膜电极组件、燃料电池电堆及甲醇重整器的装配能力，也可装配燃料电池固定式发电机。

在保证产品高质量的同时，实现降低生产成本、提升生产效率始终是工厂从设计之初到建成的重心。以双极板为例，公司成功缩短其生产时间至原先的十分之一，并有望进一步降低其制造成本及时间。

更多信息：

占地8,500平方米的蔚蓝奥尔堡工厂可实现包括膜、电极及双极板等燃料电池核心零部件的生产。

甲醇燃料电池基于高温质子交换膜技术开发，运行温度160-180 °C，其对诸多杂质具备高耐受性，即重整气体无需纯化。

高温质子交换膜燃料电池的独特之处在于其对废热的利用，部分反应废热被用于甲醇重整反应供热，进而提升了总效率。此外，废热还可进一步被能量回收。

考虑各类市场和使用条件的差异，燃料电池电效率可达45-60%。

通过使用可再生甲醇，甲醇燃料电池可实现净零碳运行，零氮氧化物、零硫化物及零颗粒物排放，不会导致任何空气污染。

蓝界的目标市场包括固定式发电及海运应用。针对固定式发电，公司开发一款可在5-15kW灵活组合的产品以替代现有柴油发电机。针对海运市场，公司正研发一款大功率甲醇燃料电池APU。此外，蓝界也向合作伙伴提供燃料电池电堆，供其在各类应用场景开展系统集成。

公司拥有强大的股东背景，包含比尔·盖茨创立的突破能源基金，德国发动机制造商道依茨及丹麦主权投资基金丹麦发展基金，等。

目前公司团队规模约120人，有望于未来几年实现人员翻倍。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/189840.html>