



**CAPACITOR  
COMPETENCE**

*since 1958*

Scotty, wir brauchen mehr Energie! - Teil 2 -

# **DER DOPPELSCHICHT KONDENSATOR**

**Fachartikel von Alexander Schedlock**



ENGINEERED SOLUTIONS

**JIANGHAI EUROPE**

Electronic Components GmbH

## Scotty, wir brauchen mehr Energie! Teil 2 Der Doppelschicht Kondensator

Alexander Schedlock

Jianghai Europe Electronic Components GmbH

### Einleitung

Nachhaltigkeit, saubere Energie und Energieeinsparung sind Zielsetzungen, die mit dem wachsenden Umweltbewusstsein unserer Gesellschaft an Bedeutung gewonnen haben. Dieses Umweltbewusstsein fließt in viele Entwicklungen der Elektronik ein, die oftmals an den heute zur Verfügung stehenden Energiespeichern scheitern oder nicht optimal umgesetzt werden können. Der richtige Energiespeicher wird zunehmend der Schlüssel für viele notwendige Entwicklungen insbesondere bei der Speicherung überschüssiger Energien, welche bei der Energieerzeugung oder der Rückgewinnung produziert werden. Sie helfen Fahrzeugen, sauberer zu werden, und Windkraftanlagen zielgerichtet den Wind nutzen und dem Wetter trotzen zu können. Von kleinen Applikationen im Alltag bis hin zu Kraftwerkstechniken: überall werden Energiespeicher in der Leistungselektronik benötigt. Wie können Energiespeicher diese vielseitigen Herausforderungen erfüllen und wie ist es um ihre eigene Nachhaltigkeit bestellt?

### Ist die Doppelschicht die Lösung?

Dem Doppelschichtkondensator haftet der Ruf einer Low-Tech Komponente an. Erst seit kurzer Zeit rückt diese Technik wieder in den Fokus, denn sie besitzt Eigenschaften, welche vorteilhaft gegenüber anderen Energiespeichern zu sehen sind. Die Technologie des Doppelschichtkondensators basiert auf der Ladungsspeicherung in der namensgebenden Doppelschicht. Der Grundstein hierzu wurde aber schon 1853 von Hermann von Helmholtz gelegt, aber erst über ein Jahrhundert später wurden die ersten Doppelschichtkondensatoren massentauglich produziert und vermarktet. Heute kennt man sie unter verschiedenen Namen: Superkondensatoren oder Ultrakondensatoren, doch ihre physikalische Basis ist die gleiche.

Der Aufbau eines EDLC (eng. Electric Double-Layer Capacitor) ist simpel, aber effektiv. Er wurde bereits im vorangegangenen Artikel „Scotty, wir brauchen mehr Energie TEIL 1“ vom Autor tiefgründig beschrieben. Zwei Elektroden bilden die Basis der Konstruktion. Das Elektrodenmaterial (meist Aktivkohle, Graphenstrukturen oder Kohlenstoffnanomaterialien) wird auf einen elektrisch kontaktierbaren Kollektor aufgebracht und bildet beide Elektroden der Kondensatoren. Eine Membran, der sogenannte Separator, trennt jene voneinander und schützt sie dadurch vor Kurzschlüssen. Der Separator ist durchlässig für die Ionen des (meist flüssigen) Elektrolyten. Der Elektrolyt fungiert als Ionenlieferant, welche die Träger des elektrischen Stroms im EDLC (Abb. 1) darstellen.

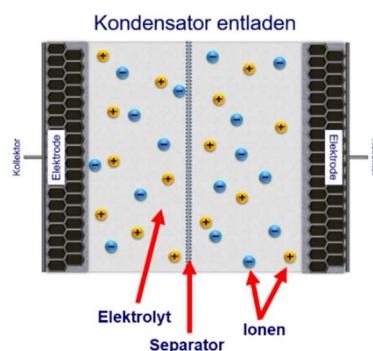
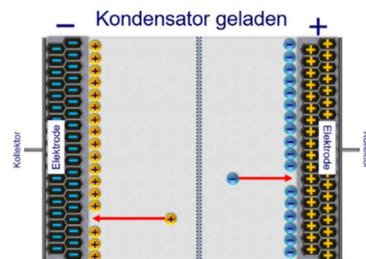


Abbildung 1: Schematische Darstellung eines

Wird eine Spannung angelegt, wandern die positiv und negativ geladenen Ionen jeweils spiegelbildlich zu den Elektroden. Dort sammeln sie sich an den Phasengrenzen zwischen der festen Elektrode und dem flüssigen Elektrolyten und bilden die sogenannte Doppelschicht. Es stehen sich ergo Ionen aus dem Elektrolyten und die Ionen der Elektrode gegenüber, auch Gegenionen genannt. Die Lösungsmittelmoleküle, die die Ladungen voneinander trennen, werden durch das wirkende elektrische Feld polarisiert. Die Doppelschicht fungiert wie ein Plattenkondensator; in der Gesamtheit wirken daher zwei in Reihe geschalteten Kondensatoren (Abb. 2).



Im geladenen Zustand haben sich die Ionen spiegelbildlich an den Doppelschichten angelagert

Abbildung 2: Schematische Darstellung eines geladenen EDLC

Weil das Dielektrikum nur aus einer Schicht von Lösungsmittelmolekülen gebildet wird, ist der „Plattenabstand“ des Kondensators sehr gering. Zusammen mit der großen Oberfläche der Elektroden erreicht der EDLC gemäß der Formel für die Kapazität eines Plattenkondensators (1)

$$C = \epsilon_0 \epsilon_r \frac{A}{d} \quad (1)$$

seine bekanntermaßen große Gesamtkapazität.

### Die Elektrode macht den Unterschied

Eine Voraussetzung zur Bildung einer Doppelschicht ist ein geeignetes Elektrodenmaterial. Vor etwa 60 Jahren wurden die ersten Untersuchungen zu neueren Speichermethoden und Materialien durchgeführt, und schon zu Beginn kam Aktivkohle als Elektrodenmaterial zum Einsatz. Im zeitlichen Verlauf untersuchten die Forscher weitere Materialien auf ihre Eignung für den Einsatz in Doppelschichtkondensatoren und entwickelten diese auch weiter. Das heute gebräuchlichste Elektrodenmaterial ist Aktivkohle, die als eher mäßig elektrisch leitfähiges Material jedoch eine hohe Porosität aufweist, die zu einer großen Oberfläche relativ zum Volumen führt (Abb. 3).

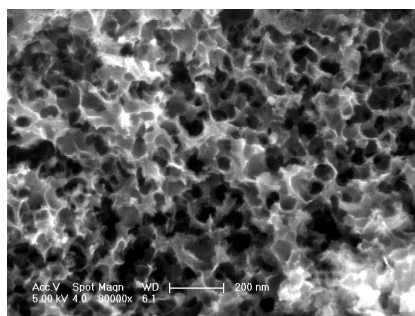


Abbildung 3: Porenstruktur von Aktivkohle

Abbildung 3 zeigt die „schwammartige“ Struktur der Aktivkohle in 80.000-facher Vergrößerung. Mit einer Dichte von bis zu 0,5g/cm<sup>3</sup> und einer theoretischen Oberfläche zwischen 1000m<sup>2</sup>/g und 2000m<sup>2</sup>/g kann

eine große Oberfläche in einem geringen Volumen erreicht werden. Zusammen mit ihren günstigen Herstellungskosten ist Aktivkohle daher weiterhin das gebräuchlichste Material für Doppelschichtkondensatoren. Die größte Stärke des Materials ist zugleich ihre größte Schwäche: die Poren der Aktivkohle liegen in unterschiedlichen Größen vor und begrenzen abhängig ihrer Größe die zur Verfügung stehende Fläche zur Ausbildung einer Doppelschicht. Die an der Bildung der Doppelschicht beteiligten Ionen sind „solvatiert“, d.h. umhüllt von Lösungsmittelmolekülen aus dem Elektrolyten. Mit dieser Hülle können sie nur langsam in kleinere Poren eindringen, die Folge ist ein erhöhter ESR. Gleichzeitig reduzieren die sogenannten Mikroporen die für die Doppelschicht zur Verfügung stehende Oberfläche, was wiederum zu einer reduzierten Kapazität führt (Abb. 4).

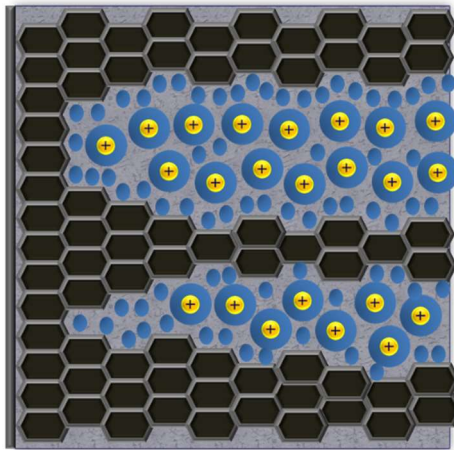


Abbildung 4: Unterschiedliche Porengrößen

Die Kohlenstoffstrukturen sind entlang der Kristallstrukturen der wabenförmig angeordneten Kohlenstoffatome elektrisch leitfähig, während die Leitfähigkeit zwischen den Gitterstrukturen relativ schlecht ist. Durch die ungeordnete makroskopische Struktur der Aktivkohle ist auch ihre Leitfähigkeit begrenzt, was sich in einem ebenfalls erhöhten ESR widerspiegelt.

Abhilfe versprechen moderne, elektrisch hoch leitfähige Polymere. Diese können als sog. Binder in die Aktivkohle eingebracht werden und erhöhen ihre Leitfähigkeit durch Elektronenleitung signifikant. Hier liegt auch ein Schwerpunkt der aktuellen Forschung: über verbesserte Polymere als Binder soll nicht nur die Stabilität gewährleistet, sondern auch die Leitfähigkeit weiter gesteigert werden. Eine geeignete Prozessführung bei der Herstellung der Aktivkohleelektroden ermöglicht es, gezielt bestimmte Porengrößen zu erzeugen. Dies führt zu einer optimalen Ausnutzung der Oberfläche in der Aktivkohle.

Ein weiterer Faktor, der vom Hersteller kontrolliert werden muss, ist die Schichtdicke der Aktivkohle: Während eine zu dicke Aktivkohleschicht zu einer Abnahme der Leistungsdichte führt, sorgt eine zu dünne Schicht zur Abnahme der Energiedichte.

Viele Hersteller für EDLCs versuchen die Leitfähigkeit über den Einsatz von Kohlenstoff-Nanoröhrchen, ein- oder mehrwandig, weiter zu erhöhen was aber mit Blick auf immer steigende Energiebedarfe weniger marktorientiert scheint.

## Langes Leben und Zyklfestigkeit

Wenn die Rede von Doppelschichtkondensatoren ist, dann wird oft von einer hohen Anzahl der Lade- und Entladezyklen sowie einer langen Betriebszeit gesprochen. Grundsätzlich hat der EDLC auch die Voraussetzung dazu, denn bei der Bildung der Doppelschicht werden keine chemischen Verbindungen eingegangen, anders als es zum Beispiel in einer Lithium-Ionen Batterie der Fall ist. Im EDLC findet lediglich eine Adsorption von Ionen statt, welche auf der Oberfläche der Elektrode haften. Trotz dieses theoretisch unbegrenzt wiederholbaren Prozesses, sollten einige Parameter bei dem Betrieb von Doppelschichtkondensatoren beachtet werden.

Spannung ist Freund und Feind zugleich: eine höhere Spannung bewirkt zwar auch eine höhere Ladung und Kapazität, resultiert aber in hohen elektrischen Feldstärken innerhalb des Bauteils. Ab einer gewissen Spannung zersetzt sich der Elektrolyt beim Laden teilweise. Die zersetzten Bestandteile lagern sich in den Poren der Bauteile an und verstopfen diese regelrecht. Die wirksame Oberfläche wird reduziert, wodurch die Kapazität sinkt. Der Zersetzungsprozess führt zu einer endlichen Lebensdauer, die durch die Anzahl der möglichen Lade- und Entladezyklen definiert wird. Elektrolyte mit einer höheren Zersetzungsspannung können die Zyklenzahl erhöhen, führen aber zu einer geringeren Kapazität und höheren ESRs.

Von entscheidender Bedeutung ist auch die Umgebungstemperatur während des Betriebes, denn höhere Temperaturen beschleunigen nicht nur die Zersetzungsprozesse sondern auch den Verlust von Elektrolyt durch Austrocknung. Welcher als zeitlich begrenzender Faktor die Lebensdauer des Kondensators begrenzt.

Grundsätzlich spielt der eingesetzte Elektrolyt eine entscheidende Rolle für die Zyklfestigkeit, die Kapazität, den ESR und letztlich für die mögliche Lebensdauer des Kondensators. Der Elektrolyt muss chemisch inert sein, darf also nicht mit dem Elektrodenmaterial reagieren. Er sollte eine hohe Zersetzungsspannung besitzen und ein guter Ionenlieferant für die Doppelschicht sein. Die Wahl des passenden Elektrolyten ist somit ebenso wichtig wie die Auswahl des Elektrodenmaterials. Eine korrekte Verwendung und das Einhalten der vom Hersteller festgelegten Grenzen für die Betriebsparameter sind unerlässlich für eine lange Lebensdauer der Kondensatoren.

## Superkondensator, mehr als nur der Vorgänger des Lithium-Ionen Kondensators

Der Doppelschichtkondensator blickt auf eine lange Vergangenheit in der Forschung und Entwicklung zurück, während die kommerzielle Serienfertigung erst seit wenigen Jahrzehnten existiert. Erst im letzten Jahrzehnt wurde das hohe Potenzial der Technologie erkannt und hat die weitere Entwicklung von Superkondensatoren in Fahrt gebracht.

Auf den ersten Blick lassen die aus ihm entstandenen Lithium-Ionen Kondensatoren den Doppelschichtkondensator überflüssig erscheinen. Jedoch verfolgen die Entwicklungen beider Technologien unterschiedliche Zielsetzungen: während die Entwicklung der Lithium-Ionen Kondensator den Fokus auf hohe Energiedichten legt, zielt die der EDLC auf große Leistungsdichten. Dadurch unterscheiden sich auch die Zielapplikationen der beiden Technologien, so dass sie nicht in einem unmittelbaren Wettbewerb stehen, sondern sich komplementär ergänzen.

Die EDLC-Technologie besticht durch ihre besonders hohe Leistungsdichte. Der hohe Anteil an Doppelschichtkapazität ermöglicht es, den Kondensator sehr schnell auf- und wieder zu entladen. Hierbei ist er dem Elektronentransfer des Lithium-Ionen Kondensators überlegen. In der Konsequenz kann ein EDLC, höhere Ströme aufzunehmen und wieder abzugeben. In der Tabelle sieht man die spezifischen Parameter des EDLC im Vergleich zum Lithium-Ionen Kondensator (LiC) und der Lithium-Ionen Batterie (LiB).

	<b>EDLC</b>	<b>LiC</b>	<b>LiB</b>
Anode	Aktivkohle	Aktivkohle	LiCoO <sub>2</sub> / LiMnO <sub>4</sub>
Kathode	Aktivkohle	Graphit/Li-ion dotiert	Graphit
Elektrolyt	Organisches Lösungsmittel	Organisches Lösungsmittel	Organisches Lösungsmittel
Temperaturbereich	-40~85°C	-25~70°C	-25~45°C
Max. Betriebsspannung	2.3~2.7V	3.8~4.0V	3.7~4.2V
Max. Laderate	~1,000C	~100C	0,5-1C (normal)
Baugröße/Gewicht	gering	gering	groß
Lade-/Entlade-Zyklen	Mehr als 500,000	500,000	1000
Selbstentladung	>70% nach 2000h	<5% nach 2500h	<5% nach 2500h
Sicherheit	sehr sicher	sehr sicher	je nach Aufbau und Material „Gefahren minimiert“
Energiedichte	(5~7Wh/Kg)	(30~50Wh/kg)	(~250Wh/kg)

Deutlich höher ist die Laderate der EDLCs im Vergleich zu den anderen Technologien. Mit dieser Eigenschaft eignet sich ein EDLC zur Aufnahme großer Ladeströme, zum Beispiel von Bremsströmen. Er kommt daher häufig zum Einsatz, um die Rekuperation von Energie bei Elektrofahrzeugen zu realisieren. Dies schont zudem das Leben der Batterien und führt gleichzeitig zu einer Energieersparnis. In Windkraftanlagen sorgen EDLC für die Speisung des Notfall-Neigungssteuerungssystem, das bei einem Netzausfall oder überhöhten Windgeschwindigkeiten die Anlage sicher abschaltet. Dies schützt die Turbine vor mechanischer Beschädigung. Zuvor wurden hier viele Jahre lang Bleibatterien verwendet, welche eine geringere Lebensdauer als EDLC besitzen und dadurch den Wartungsaufwand erhöhten. Doppelschichtkondensatoren helfen durch ihre Langlebigkeit und hohe Zyklenfestigkeit, den Wartungsaufwand zu minimieren und somit die Betriebskosten zu reduzieren.

Auch wenn der Doppelschichtkondensator derzeit schon in vielen Applikationen Einzug gehalten hat, ist er nicht immer die optimale Wahl. Ein Beispiel dafür ist eine mobile EDLC-Applikation, die On Board Units des Toll Collect Systems. Hier stellen EDLC die Energie für den kurzen, aber intensiven Sendeimpuls bereit. Nachteilig für dieses Einsatzgebiet ist der große Leckstrom der Doppelschichtkondensatoren, denn oft ist dieser größer, als der Ladestrom. Einen deutlich geringeren Leckstrom weisen jedoch die Lithium-C Kondensatoren auf. In Kombination mit Batterien oder einem Photovoltaikpanel lässt sich der Kondensator Laden ohne die Ladung wieder zu verlieren. Dieselbe Thematik spiegelt sich im Bereich Energy-Harvesting wieder, weshalb Lithium-Ionen auch hier die überlegenere Technologie gegenüber EDLC ist.

## Zusammenfassung

Als technischer Exot fristete der Doppelschichtkondensator lange Zeit ein Nischendasein als Low-Tech Bauelement. Im letzten Jahrzehnt sorgten zahlreiche Verbesserungen bei den Materialien und der Prozessführung dafür, dass die Technologie sich weiterentwickelte und größere Verbreitung in verschiedenen Anwendungen fand. Nun ist der Doppelschichtkondensator inzwischen ein High-Tech Produkt geworden. Präzise Prozessführung, die ein gezieltes Schichten von Kohlenstoffatomen ermöglicht, sowie chemisch ausgefeilte Elektrolyte haben ein in der Anfangsphase noch recht schlichtes Bauelement aus der Nische zu einem technologisch anspruchsvollen Massenprodukt heranreifen lassen. Technologisch stößt der Doppelschichtkondensator jedoch an die physikalischen Grenzen. Wodurch Weiterentwicklungen wie der Lithium-Ionen Kondensator immer wichtiger werden. Denn als neuer Zweig der Superkondensator-Familie, welcher sich zum größten Konkurrenten traditioneller Batteriesysteme entwickeln könnte, weisen Hybridkondensatoren ein größeres Potential auf als die Doppelschicht.

## Literatur

- [1] Albertsen, A. Björn, O., Schedlock, A., Innovationen aus dem Reich der Mitte, Elektronik September 2018 (2018)
- [2] Simon P., Bruke A., Nanostructured Carbons: Double-Layer Capacitance and More, The Electrochemical Society Interface • Spring 2008
- [3] Schindall, J., The Charge of the Ultra-Capacitors, IEEE Spectrum 1 Nov 2007
- [4] Hector D. Abruna, Yasuyuki Kiya, Jay C. Henderson, Batteries and electrochemical capacitors, Physics Today, Dez 2008
- [5] Richner R.P., Doktorarbeit zu Entwicklung neuartig gebundener Kohlenstoffmaterialien für elektrische Doppelschichtkondensatorelektroden (2001)
- [6] Oertel D., Energiespeicher –Stand und Perspektiven, Februar 2008 Arbeitsbericht Nr. 123
- [7] Schedlock, A., Scotty, wir brauchen mehr Energie TEIL 1 (2019)

## Unternehmen

Die Jianghai Europe Electronic Components GmbH mit Sitz und Warenlager in Krefeld und Kempen unterstützt die europäischen Kunden der Nantong Jianghai Capacitor Co., Ltd. (Jianghai) in Nantong, China. Jianghai wurde im Jahre 1958 gegründet. Während Jianghai am Anfang vor allem spezielle chemische Produkte (wie z.B. Elektrolytsysteme) entwickelte und produzierte, kamen ab 1970 Aluminium-Elektrolytkondensatoren und geätzte und formierte Anodenfolien hinzu. Folien-, Polymer-, Doppelschicht und Lithium-Ionen Kondensatoren komplementieren das Produktportfolio. Jianghai ist der größte chinesische Elko-Hersteller und zählt im weltweiten Vergleich zu den drei führenden Herstellern von Snap-in und Schraubanschlusselkos.

## Autoren



**Alexander Schedlock** beendete an der Fachschule für Technik Heinrich-Hertz-Berufskollege in Düsseldorf sein Examen als Staat. Gepr. Techniker in Fachrichtung Elektrotechnik. Nach der erfolgreichen Ausbildung zum IT-Systemelektroniker (2010) arbeitete er als Servicetechniker im Außendienst und konnte so Erfahrung mit Endgeräten verschiedener Applikationen erlangen. Nebenberuflich studierte er vier Jahre an der Fachschule für Elektrotechnik und schloss 2017 erfolgreich sein staatliches Fachschulexamen ab. Seit 2018 arbeitet er im Vertriebsteam von Jianghai Europe Electronic Components GmbH als Technical Sales Manager und betreut europaweit Kunden bei technischen Designs. Herr Schedlock ist Ansprechpartner für den Bereich Energy-Capacitors.

[www.jianghai-europe.com](http://www.jianghai-europe.com)

[info@jianghai-europe.com](mailto:info@jianghai-europe.com)