

整理番号 K-2040		输出插座 仕様书 插板端子 AC-F08		承认 	审查 	作成 刘星 2012.12.11
1、一般事项						
1.1适用范围		本仕様书使用民生机器及产业机器的插座；				
1.2使用、保存温度范围		-10~65℃				
1.3标准实验条件		常温（5~35℃）、常湿（45~85%RH） 常气压（860~1060hPa） 但是，若判定发生疑问时用20±2℃、60~70%RH、860~1060hPa进行				
2、外观・构造		依外形图面				
3、使用部品						
部番	部品名	材质	处理	难燃性		
1	基台	PBT		UL94V-0		
2	端子	铜合金	镀镍			
4、规格・定格						
规格		定格	承认番号			
U L		AC250V 15A	E48898			
C S A		同上	2135611 (LR36155)			
VDE		AC250V 10A	40035781			
C C C		同上	2012010204586899			
5、电气的性能						
No.	项 目	条件	判定标准			
5.1	接触抵抗	用适当公座，用4端子测定法，印加DC100mA	30mΩ 以下			
5.2	绝缘抵抗	在端子之间、端子・安装板之间施加DC500V电压1分钟测试	100MΩ 以上			
5.3	耐电压	在端子之间施加AC2000V电压1分钟测试、端子・安装板之间施加AC3000V电压1分钟测试	无绝缘破坏			
6、机械性能						
No.	项 目	条件	判定标准			
6.1	对公座拔出	用适合公座测试	13.4(1.37)~60N(6.12kgf)			
6.2	端子强度	在端子先端的任意方向施加70N(7.14kgf)的力并维持1分钟；在端子上施加50N(5.1kgf)的拉拔力并维持1分钟（所有端子都需测试）	无端子下陷、拔出及严重晃动等。但端子弯曲可接受。			
6.3	安装部强度	安装在适合的金属底盘后，在产品底面的任意方向施加100N(10.2kgf)的力并维持1分钟	产品无浮起、拔出			

6.4	焊锡耐热性	焊锡温度：400±10℃ 浸渍时间：5±0.5秒	外观无变形等异常	
6.5	焊锡性	焊锡温度：230±5℃ 浸渍时间：3±0.5秒 (松香水浸渍 常温5~10秒钟)	浸渍部分锡附着面积需达到75%以上	
7、耐候性				
No.	项 目	条件	判定标准	
7.1	耐寒性	-25±3℃ 96小时试验后，在常温常湿中取出产品并放置30分钟，1小时内测试。 (但是必须拭去水珠)	满足5项	
7.2	耐热性	90±2℃ 96小时试验后，在常温常湿中取出产品并放置30分钟，1小时内测试。		
7.3	耐湿性	40±1℃ 90~95%RH 48小时试验后，在常温常湿中取出产品并放置30分钟，1小时内测试。 (但是必须拭去水珠)		
8. 耐久性				
No.	项 目	条件	判定标准	
8.1	电气耐久性 U L C S A	用适当公座，使用AC250V、22.5A负载插拔100回，再使用AC250V、15A做端子温度上升实验。	温度上升：30℃ 以下	
8.2	电气耐久性 I E C	适当公座 过负荷实验：AC275V、12.5A（力率0.95），每分15回，50回插拔 定格负荷实验：AC250V、10A（力率0.95），每分15回，1000回插拔 无负荷实验：无负荷，每分15回，3000回插拔，用适当方法测试 实验后再做AC250V、12.5A端子温度上升实验	满足5.3和6.1项 温度上升：45℃ 以下	
9. 注意项目				
请避免本产品接触到酸性及碱性物品 请避免本产品附上有机溶剂或油类等； 本产品未使用臭氧难燃剂材料； 本产品未使用破坏臭氧层物质（ODC）。 焊锡作业时，请用60W以下烙铁，焊锡时间小于7秒 焊锡作业时，不要超过端子负荷重				
整理番号				
02	CSA证书号误记修正	2013.08.01	林依俤	
01	绝缘抵抗修正1000MΩ→100MΩ	2013.07.30	林依俤	
00	新版	2012.12.11	刘星	
记号	来历	日期	变更人	
K-2040				