

整理番号		输出式 AC-T系列 仕様书 焊锡端子. 插板端子		承认	审查	作成
K-2001△00				エフ-電子 2010-01-29 松	俞 2010-01-29 文霞	涂太金 10.01.29
1、一般事項						
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		-20~60℃				
1.3 标准实验条件		常温 (5~35℃)、常湿 (45~85%RH) 常气压 (86~106kPa) 但是, 若判定发生疑问时用 20±2℃、60~70%RH、 86~106kPa 进行				
2、外观・构造		依外形图面				
3、使用部材		依外形图面				
4、规格・定格						
规格	定格	承认番号				
		有极		无极		
		焊锡端子	插板端子	焊锡端子	插板端子	
电气用品安全法	AC125V 15A	◇JET		◇JET		
C S A	同上	1277881				
U L	同上	E48898				
5、电气的性能						
No.	项 目	条件	判定标准			
5.1	接触抵抗	使用适当公座, 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 500V 的直流电压 1 分钟测试	100MΩ 以上			
5.3	耐电压	在端子之间、端子・安装板之间施加 2000V 的交流电压 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	对公座拔去力	用适当公座测试	1.36~6kgf			
6.2	端子强度	在端子先端的任意方向施加 7kgf 的力并维持 1 分钟; 在端子上施加 5kgf 的拉拔力并维持 1 分钟	无端子下陷、拔出及严重晃动等。但端子弯曲可接受。			

No.	项 目	条件	判定标准
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 10kgf 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: 350±10℃ 浸渍时间: 3±0.5秒	外观无变形等异常
6.5	焊锡耐热性	焊锡温度: 230±5℃ 浸渍时间: 5±0.5秒 (松香水浸渍、常温 5~10 秒钟)	外观无变形等异常
7、耐侯性			
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)	绝缘抵抗: 10MΩ 以上 满足 5.1 和 5.3 项
7.2	耐热性	85±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±2℃ 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	用适当公座, AC125V 15A 插拔 5000 回, 更换用 AC125V 22.5A 插拔 100 回 最后用 AC125V 15A 做端子温升实验	对公座拔出力: 0.5~6kgf 温度上升: 35℃ 以下
8.2	电气耐久性 U L C S A	用适当公座, AC125V 22.5A 插拔 100 回 再用 AC125V 15A 做端子温升实验	对公座拔出力: 1.36~6kgf 温度上升: 30℃ 以下
9、注意事項			
测定使用公座: 松下电工制 WH4015 请避免本产品附上有机溶剂或油类等; 焊锡作业时, 请用 60W 以下烙铁, 焊锡时间小于 5 秒 焊锡作业时, 不要超过端子负荷重 接线使用本品前, 请先确认是否符合各国规定。			
			整理番号
00	新版	10'.01.29	涂太金
记号	来历	日期	变更人
			K-2001△00

