

整理番号 <b>K-2013</b>	电源输出插座 仕様书 焊锡端子 AC-F01	承认	审查	作成
		 2013-07-30 渡边	 2013-07-30 依俤	涂太金 2009.07.02

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、使用部材

部番	部品名	材料	处理	阻燃性
1.	基台	PA66		UL94V-0
2.	端子	铜合金	镀锡	

4、规格・定格

规格	定格	承认番号
U L	AC250V 10A	E48898
C S A		LR36155-17
V D E		40013236
S E M K O		1306398
C C C		2009010204363492

5、电气的性能

No.	项 目	条件	判定标准
5.1	接触抵抗	用4端子测定法，施加DC100mA测试	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	1.02~5.1kgf
6.2	端子强度	在端子先端的任意方向施加69N(7kgf)的力并维持1分钟； 在端子上施加49N(5kgf)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98N(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项，5.3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±2℃ 90~95%RH 168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、15A负载插拔100回，再使用AC250V、10A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	使用适当公座测试 过负荷实验：AC275V、12.5A(力率0.95)，每分15次的频率插拔50回后 定格负荷实验：AC250V、10A(力率0.95)，每分15次的频率插拔1000回后 无负荷实验：无负荷，每分15次的频率插拔3000回后 使用适当公座测试 用AC250V、12.5A做端子温度部上升实验	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  
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  
使用本产品时，请确认在各国规格范围内使用



04	SEMKO证书号更新	2013.07.30	林依俤	整理番号 <b>K-2013</b>
03	耐电压条件变更	2013.04.15	林依俤	
02	103295→40013236;8943106→817949	09'.10.28	涂太金	
01	增加安规CCC	09'.09.05	涂太金	
00	新版	09'.07.02	涂太金	
记号	来历	日期	变更人	