

整理番号	保险管 仕様书	承认	审查	作成																				
K-1058 	PH-043A 焊锡端子 头部凸形文字	工コ-電子 2010-03-23 松原	不 2010-03-23 依保	涂太金 10.03.23																				
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保险管； 1.2 使用、保存温度范围 -20~60℃ 1.3 适合保险管 $\phi 5.2 \pm 0.15 \times 20 \pm 0.5 \text{mm}$ 1.4 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 $20 \pm 2^\circ\text{C}$ 、60~70%RH、 860~1060hPa 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 <table border="1" style="width:100%"> <tr> <th>规格</th> <th>定格</th> <th>承认番号</th> </tr> <tr> <td>U L</td> <td rowspan="2">AC250V 10A</td> <td>E46754</td> </tr> <tr> <td>C S A</td> <td>30024</td> </tr> </table>					规格	定格	承认番号	U L	AC250V 10A	E46754	C S A	30024												
规格	定格	承认番号																						
U L	AC250V 10A	E46754																						
C S A		30024																						
5、电气的性能 <table border="1" style="width:100%"> <tr> <th>No.</th> <th>项 目</th> <th>条件</th> <th>判定标准</th> </tr> <tr> <td>5.1</td> <td>接触抵抗</td> <td>使用适当保险丝，用4端子测定 法，DC100mA测试</td> <td>30mΩ 以上</td> </tr> <tr> <td>5.2</td> <td>绝缘抵抗</td> <td>在端子之间、端子・安装板之间施加 DC500V电压</td> <td>100MΩ 以上</td> </tr> <tr> <td>5.3</td> <td>耐电压</td> <td>在端子之间、端子・安装板之间施加 AC1500V电压1分钟</td> <td>无绝缘破坏</td> </tr> </table>					No.	项 目	条件	判定标准	5.1	接触抵抗	使用适当保险丝，用4端子测定 法，DC100mA测试	30mΩ 以上	5.2	绝缘抵抗	在端子之间、端子・安装板之间施加 DC500V电压	100MΩ 以上	5.3	耐电压	在端子之间、端子・安装板之间施加 AC1500V电压1分钟	无绝缘破坏				
No.	项 目	条件	判定标准																					
5.1	接触抵抗	使用适当保险丝，用4端子测定 法，DC100mA测试	30mΩ 以上																					
5.2	绝缘抵抗	在端子之间、端子・安装板之间施加 DC500V电压	100MΩ 以上																					
5.3	耐电压	在端子之间、端子・安装板之间施加 AC1500V电压1分钟	无绝缘破坏																					
6、机械性能 <table border="1" style="width:100%"> <tr> <th>No.</th> <th>项 目</th> <th>条件</th> <th>判定标准</th> </tr> <tr> <td>6.1</td> <td>头部締付 强度</td> <td>用适当的保险管，使用54N (5.5Kgf) 以下的力拧住确认</td> <td>外观及构造上无异常</td> </tr> <tr> <td>6.2</td> <td>螺帽締付 强度</td> <td>用适当的基板，使用117N (12Kgf) 以下的力拧住确认</td> <td>外观及构造上无异常</td> </tr> <tr> <td>6.3</td> <td>焊锡性</td> <td>焊锡温度：350±10℃ (实验开始时) 焊锡时间：3±0.5秒 (焊锡槽同用)</td> <td>焊锡良好，焊锡无太小，脱落等</td> </tr> <tr> <td>6.4</td> <td>耐焊耐热 性</td> <td>焊锡温度：350±10℃ 焊锡时间：5±1秒</td> <td>外观无变形等异常</td> </tr> </table>					No.	项 目	条件	判定标准	6.1	头部締付 强度	用适当的保险管，使用54N (5.5Kgf) 以下的力拧住确认	外观及构造上无异常	6.2	螺帽締付 强度	用适当的基板，使用117N (12Kgf) 以下的力拧住确认	外观及构造上无异常	6.3	焊锡性	焊锡温度：350±10℃ (实验开始时) 焊锡时间：3±0.5秒 (焊锡槽同用)	焊锡良好，焊锡无太小，脱落等	6.4	耐焊耐热 性	焊锡温度：350±10℃ 焊锡时间：5±1秒	外观无变形等异常
No.	项 目	条件	判定标准																					
6.1	头部締付 强度	用适当的保险管，使用54N (5.5Kgf) 以下的力拧住确认	外观及构造上无异常																					
6.2	螺帽締付 强度	用适当的基板，使用117N (12Kgf) 以下的力拧住确认	外观及构造上无异常																					
6.3	焊锡性	焊锡温度：350±10℃ (实验开始时) 焊锡时间：3±0.5秒 (焊锡槽同用)	焊锡良好，焊锡无太小，脱落等																					
6.4	耐焊耐热 性	焊锡温度：350±10℃ 焊锡时间：5±1秒	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，在常温常湿中取出放置1小时，并在1小时内测试。(但是必须拭去水珠)	接触抵抗：满足5.1项
7.2	耐热性	70±2℃ 96小时试验后，在常温常湿中取出放置1小时，并在1小时内测试。	绝缘抵抗：10MΩ 以上
7.3	耐湿性	40±2℃ 90~95%RH 96小时试验后，在常温常湿中取出放置1小时，并在1小时内测试。 (但是必须拭去水珠)	耐电压：满足5-3项
8、耐久性			
No.	项目	条件	判定标准
8.1	电气的耐久性	用适当保险管，定格负荷在端子做温度上升实验	温度上升：30℃ 以 电气机械性能无异常
9、安全注意事项 适合测试的保险丝、黄铜 (镀金处理) $\phi 5.2 \times 20 \text{mm}$			
10. 备注 本产品符合电气用品安全法产品			
			
			整理番号
00	新版	10.03.23	涂太金
记号	来历	日期	变更人
			K-1058 