

整理番号 K-2038		输出插座 仕样书 焊锡端子 AC-F03. F07		承认 2013-09-14 渡边	审查 2013-09-14 依梯	作成 涂太金 10.02.01
1、一般事项						
1.1适用范围		本仕样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	材质	处理	阻燃性		
1	基台	PC		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		
S E M K O		AC250V	10A	F03:1310579;F06:901968		
C C C		同上		F03:2009010204330252 F07:2009010204348326		
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，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		1000MΩ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		8(0.82)~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：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)		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	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5.1项 温度上升：45℃以下	
9. 注意项目					
<p>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5秒 焊锡作业时，不要超过端子负荷重</p>					
					整理番号
02	SEMKO承认番号更新：817723--1310579(F03)	2013.09.14	林依梯		
01	耐电压条件变更，使用部材补记	2013.04.24	林依梯		
00	新版	10'.02.01	涂太金		
记号	来历	日期	变更人		



K-2038