


整理番号 K-2039 	输出插座 仕様书 焊锡端子 AC-F05	承认 	审查 	作成 涂太金 2011.01.25
---	-----------------------------------	--	--	-------------------------

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	材质	处理	难燃性
1	基台	PBT		UL94V-0
2	端子	铜合金	电镀	

4、规格・定格

规格	定格	承认番号
U L	AC250V 15A	
C S A	同上	2135611
S E M K O	AC250V 10A	901968
C C C	同上	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・取付板之间施加DC500V电压	1000MΩ以上
5.3	耐电压 	在端子之间施加AC2000V电压、端子・取付板之间施加AC3000V电压，1分钟测试，漏电流1mA	无绝缘破坏

6、机械性能

No.	项 目	条件	判定标准
6.1	对公座拔出力	用适合公座测试	20~60N (2.04~6.12kgf)
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-回)	无端子下陷、拔出及严重晃动等。但端子弯曲可接受。
6.3	取付部强度	安装在适合的金属底盘后，在本体底面的任意方向施加100N (10.2kgf) 的力并维持1分钟	本体无浮起、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 且满足5.1和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 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回后，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（功率因素0.95），每分15回，50回插拔后 定格负荷实验：AC250V、10A（功率因素0.95），每分15回，1000回插拔后 无负荷实验：无负荷，每分15回，3000回插拔，用适当公座测试 最后，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 请避免本产品附着酸性及碱性物品
 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



				整理番号
01	使用部材明细追记，耐电压条件变更：端子・取付板之间AC2000V→AC3000V	2013.03.13	林依俤	K-2039 
00	新版	2011.01.25	涂太金	
记号	来历	日期	变更人	