

整理番号	仕样书	承认	审查	作成
K-3089 \triangle ₀₀	3P 输入插座		林依佛 2014.02.14	林依佛 2014.02.14
	AC-P27			
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	阻燃性
1	基台	PA66		UL94V-0
2・3	端子	铜合金	镀镍	
4、规格・定格				
规格		定格	承认番号	
U	L	AC250V 15A	E101143	
C	S A	同上	1105566	
S E M K O		AC250V 10A	1014339	
C	C C	同上	2010010204407544	
5、电气的性能				
No.	项 目	条件	判定标准	
5.1	绝缘抵抗	在端子之间、端子・取付板之间施加DC500V电压1分钟测试	1000M Ω 以上	
5.2	耐电压	在端子之间施加AC2000V电压1分钟测试、端子・取付板之间施加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	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		无端子下陷、拔出及严重晃动等。但端子弯曲可接受。	
6.2	取付部强度	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	
6.3	焊锡耐热性	电烙铁法	焊锡槽法	外观无变形等异常	
		焊锡温度	390±5℃		260±5℃
		时间	3±0.5秒		10±1秒
6.4	焊锡性	焊锡温度：255±5℃ (加铅焊锡:Sn-3.0Ag-0.5Cu) 浸渍时间：5±1秒 (铅稀释在浸渍剂中) (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、耐候性					
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分钟后，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分钟后，1小时内测试。			
7.3	耐湿性	40±1℃ 91~95%RH 168小时试验后，在常温常湿中取出产品并放置30分钟后，1小时内测试。(但是必须拭去水珠)			
8. 注意项目					
		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，不要超过端子负荷重			
				整理番号	
00	新版	2009.07.08	林依佛	K-3089 \triangle ₀₀	
记号	来历	日期	变更人		

