



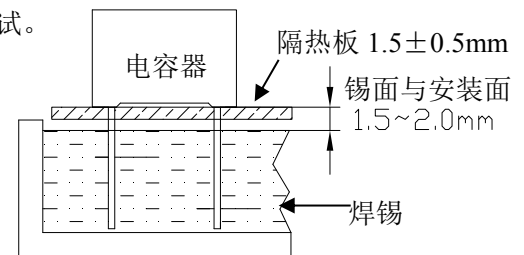
1	使用温度范围	最高使用温度	125℃	
		额定温度	85℃	
		最低使用温度	-25℃	
2	使用电压范围	环境温度	使用电压	
		环境温度 $\leq 85^{\circ}\text{C}$	使用电压 $\leq 1.0 \times$ 额定电压（连续）	
		环境温度 $> 85^{\circ}\text{C}$	环境温度每增加一度额定电压下降 1.25%	
3	可焊性	焊锡温度（加助焊剂）	235 $\pm$ 5℃	焊接方式如耐焊接热图要求 如因焊接过程不符合我司焊接要求导致电容器芯子收缩,爆裂,性能下降,所引起电容器爆炸,容量衰减等不良现象。我司概不负责。
		焊锡时间	2 $\pm$ 0.5 秒	

### 电容器试验规范

测试标准条件：1.温度 15~35℃；2.湿度 45~75%；3.大气压 86~106 千帕

（如有争议时，测试标准条件：1.温度 20 $\pm$ 1℃；2.湿度 63~67%；3.大气压 86~106 千帕）

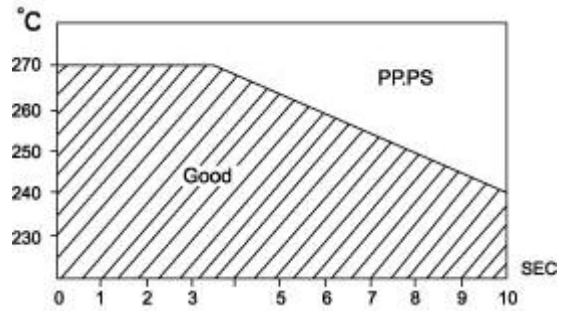
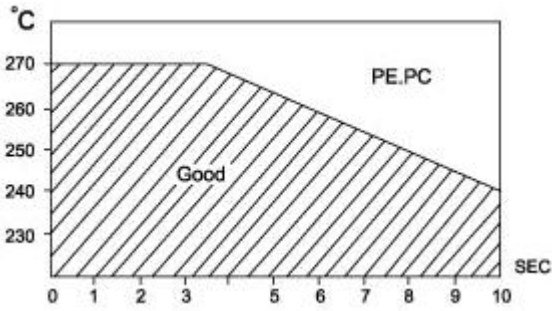
项次	项目	标准		测试要求	
1	静电容量(Cs)	符合规定静电容量误差		温度 20 $\pm$ 1℃；频率 1 $\pm$ 0.1KHz；电压 rms1 $\pm$ 0.1V	
2	损耗角正切 (DF)	DF $\leq 0.0100$			
3	耐电压	电极间	加压时允许自愈	1.4 *V <sub>R</sub> (DC) 60S	
		极壳间	无击穿或飞弧	2* V <sub>R</sub>	
4.	绝缘电阻	C <sub>R</sub> >0.33uF	$\geq 2500\text{M}\Omega \cdot \mu\text{F}$	电压 100 $\pm$ 15VDC；时间 60S；温度 20 $\pm$ 1℃	
		C <sub>R</sub> $\leq 0.33\mu\text{F}$	$\geq 7500\text{M}\Omega$		
5	耐久性试验	电容量	变化率 $\leq 10\%$	电压 1.25* V <sub>R</sub> ；时间 1000 小时；温度 105℃；（每颗电容器串联一颗 47 $\Omega \pm 5\%$ 电阻）	
		DF	C <sub>R</sub> $\leq 1\mu\text{F}$		DF $\leq 0.015$
			C <sub>R</sub> >1uF		DF $\leq 0.013$
		耐电压	加压时允许自愈		
		绝缘电阻	> 4 项中相对应极限值的 50%		
外观检查	无可见损伤				
6	耐焊接热	电容量变化率	变化率 $\leq 10\%$	焊槽温度 260 $\pm$ 5℃ 焊接时间 $\leq 5$ 秒	
		外观检查	无可见损伤	如图焊接后在测试标准条件中放置 1~2 小时后再测试。	



注意：如因客户测试和使用超出我司以上要求范围，我司概不负责。

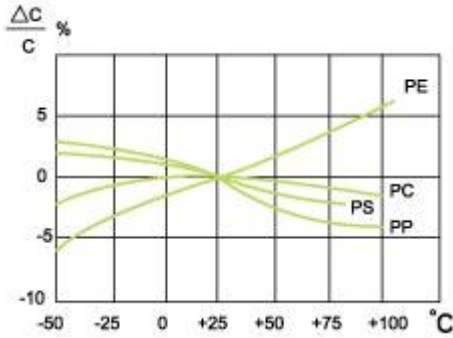
1. 焊接温度与时间对比

Soldering Temperature VS Time

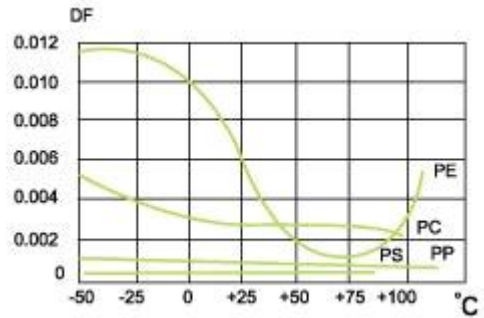


2. 温度性能

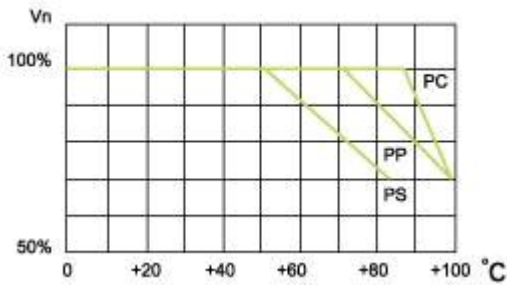
Temperature Characteristics



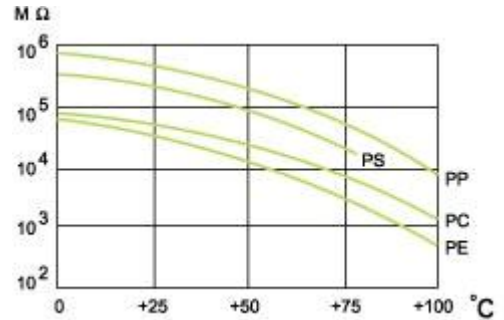
容量变化率与温度的关系



损耗角正切与温度的关系



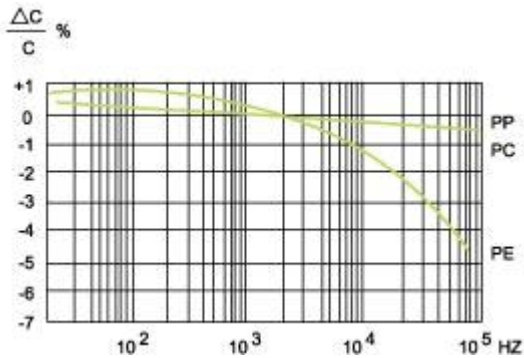
使用电压与温度的关系



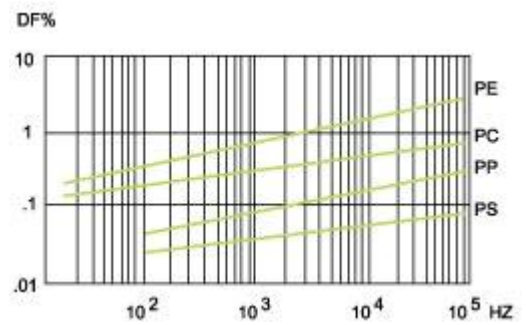
绝缘电阻与温度的关系

3. 频率性能

Frequency Characteristics



容量变化率与频率的关系



损耗角正切与频率的关系