

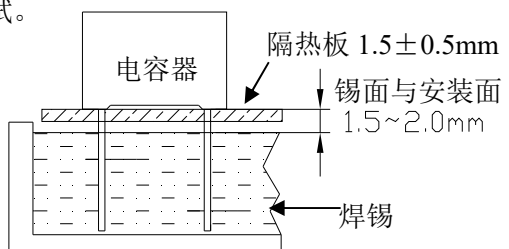
电容器使用范围

项次	项目	使用条件	使用范围
1	使用温度范围	最高使用温度	105℃
		额定温度	85℃
		最低使用温度	-40℃
2	使用电压范围	环境温度	使用电压
		环境温度≤85℃	使用电压≤1.0*额定电压（连续）
		环境温度>85℃	环境温度每增加一度额定电压下降 1.25%
4	可焊性	焊锡温度（加助焊剂）	235±5℃
		焊锡时间	2±0.5 秒
		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。	

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±1℃；2.湿度 63~67%；3. 大气压 86~106 千帕）

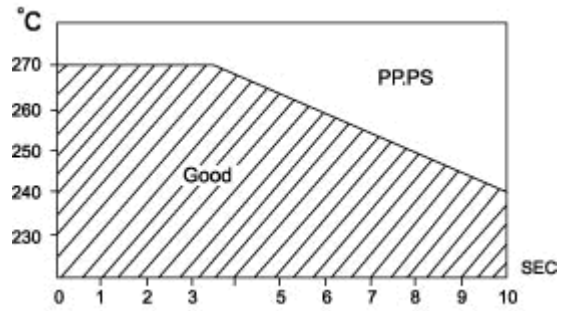
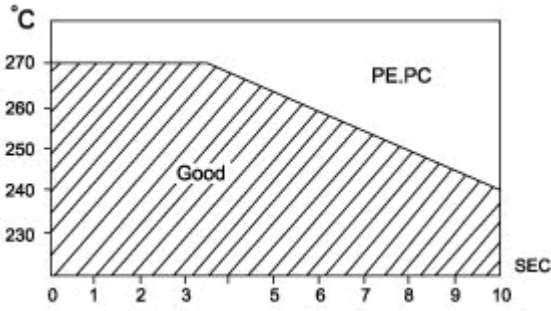
项次	项目	标准	测试要求		
1	静电容量(C _s)	符合规定静电容量误差	温度 20±1℃；频率 1±0.1KHz；电压 rms1±0.1V		
2	损耗角正切（DF）	DF≤0.0010			
3	耐电压	电极间	加压时允许自愈		
		极壳间	无击穿或飞弧		
4.	绝缘电阻	C _R >0.33uF	≥5000 MΩ · uF		
		C _R ≤0.33uF	≥15000MΩ		
5	耐久性试验	电容量	变化率≤10%		
		DF	C _R ≤1uF	DF≤0.004	
			C _R >1uF	DF≤0.005	
		耐电压	加压时允许自愈		
		绝缘电阻	>4 项中相对应极限值的 50%		
外观检查	无可见损伤				
6	耐焊接热	电容量变化率	变化率≤10%		
		外观检查	无可见损伤		
		焊槽温度	260±5℃	焊接时间	≤5 秒
		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。

薄膜电容性能参数

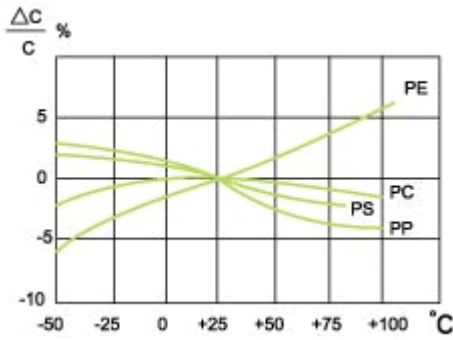
1. 焊接温度与时间对比

Soldering Temperature VS Time

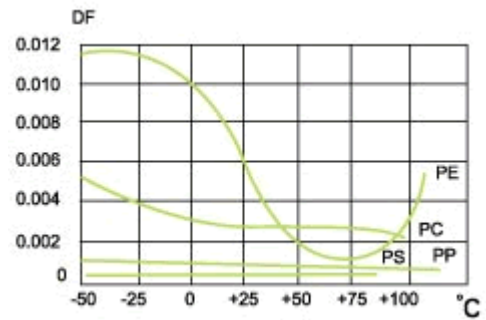


2. 温度性能

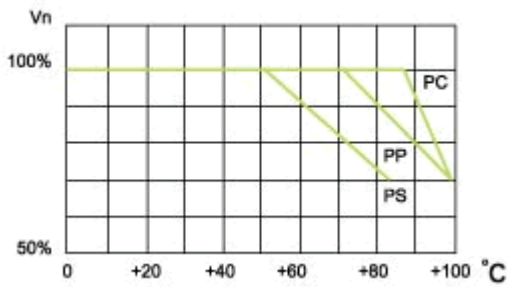
Temperature Characteristics



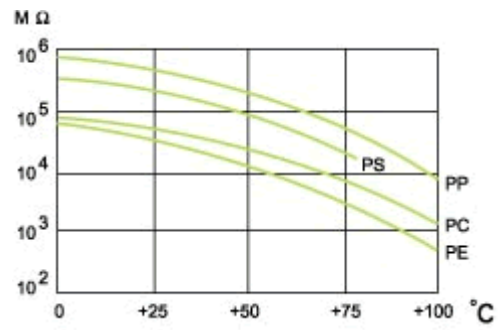
容量变化率与温度的关系



损耗角正切与温度的关系



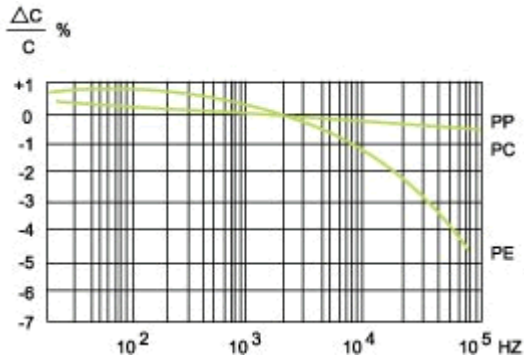
使用电压与温度的关系



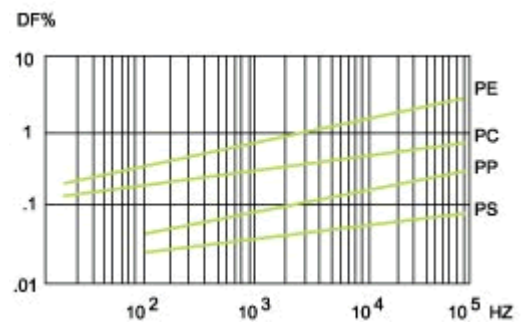
绝缘电阻与温度的关系

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