



创 容 新 能 源

# 承 认 书

(APPROVE SHEET)

TO: X2 安规电容 82nF ± 10% 330VAC

主要材料		印字及成品图
组 件	材料名称	
薄 膜	金属化聚丙烯薄膜	
导 线	镀锡铜包钢线	
灌封料	阻燃黄色环氧树脂	
外 壳	阻燃黄色外壳	

料 号	规 格	成品尺寸 (mm)						备注
		W	H	T	P	L	D	
YX3085J	X2/823K330VAC	13	12	6	10	15	0.6	
承认回签时请在下面填写贵司料号								

客户签承栏			创容承办栏		
承认签章	核准	检验	工程签章	核准	审核
					闫佳佳
日期			日期	2020-03-21	

深圳市创容新能源有限公司

SHENZHEN CREATE START INDUSTRIAL LIMITED

深圳市宝安区松岗街道燕川社区北部工业园研发中心6楼7楼

TEL: 0755-29948883 29948998 FAX: 0755-29948906 <http://www.csdcap.com>

CXE-07BD-08

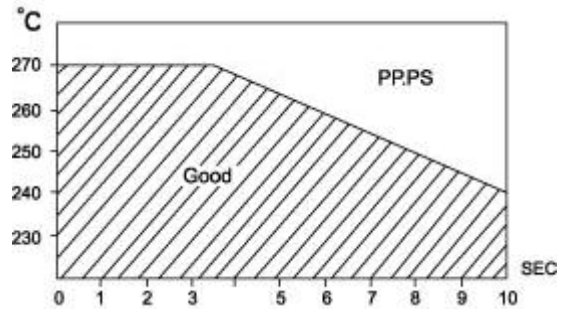
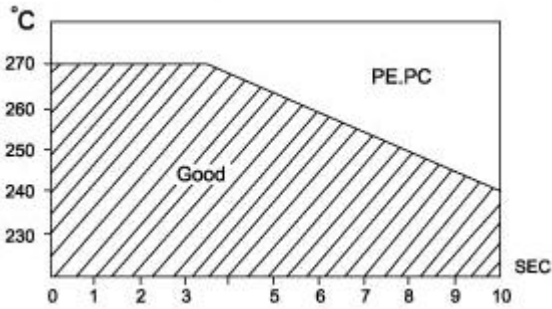
电容器使用范围									
项次	项目	使用条件		使用范围					
1	使用温度范围	最高使用温度		110℃					
		最低使用温度		-40℃					
2	使用电压范围	环境温度		使用电压					
		环境温度 $\leq 110^{\circ}\text{C}$		使用电压 $\leq 1.0 \times$ 额定电压（连续）					
		环境温度 $\leq 110^{\circ}\text{C}$		使用电压 $= 1.25 \times$ 额定电压（1000 小时）					
3	使用电流范围 (脉冲电流 $I=C \cdot dv/dt$ )	脚距(mm)		10	15	22.5	27.5	32.5	37.5
		最大 $dv/dt(V/us)$		475	340	140	100	70	50
4	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( $C_S$ )	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 $\leq 0.0010$							
3	耐电压	电极间	无击穿或飞弧	4.3 * $V_R$ (DC)	60S	放电电流 $\leq 50\text{mA}$			
		极壳间	无击穿或飞弧	2* $V_R+1500\text{VAC}$		限制电流 0.5mA			
4.	绝缘电阻	$C_R > 0.33\mu\text{F}$	$\geq 5000\text{M}\Omega \cdot \mu\text{F}$	电压 100 $\pm$ 15VDC; 时间 60S; 温度 20 $\pm$ 1℃					
		$C_R \leq 0.33\mu\text{F}$	$\geq 15000\text{M}\Omega$						
5	耐久性试验	电容量	变化率 $\leq 10\%$	电压 1.25* $V_R$ ; 时间 1000 小时; 温度 110℃; (每颗电容器串联一颗 47 $\Omega \pm 5\%$ 电阻)					
		DF	$C_R \leq 1\mu\text{F}$					DF $\leq 0.008$	
			$C_R > 1\mu\text{F}$					DF $\leq 0.005$	
		耐电压	无击穿或飞弧						
		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。

# 薄膜电容性能参数

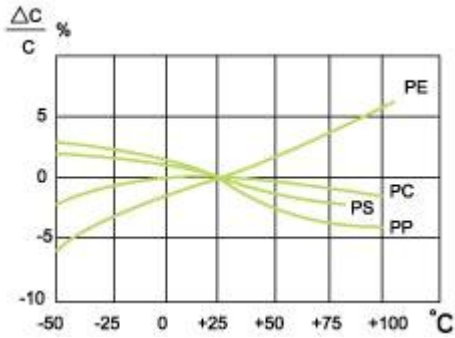
## 1. 焊接温度与时间对比

Soldering Temperature VS Time

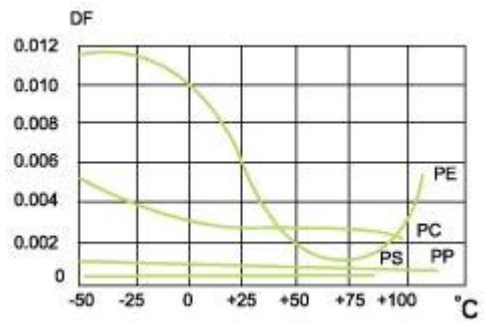


## 2. 温度性能

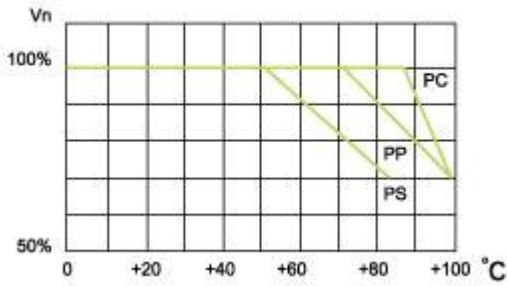
Temperature Characteristics



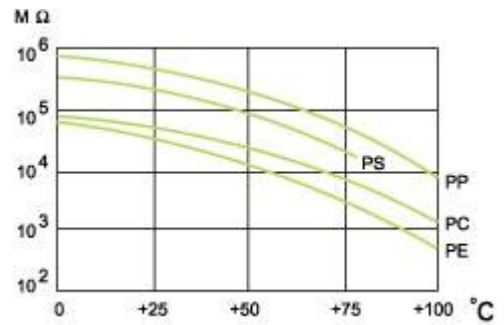
容量变化率与温度的关系



损耗角正切与温度的关系



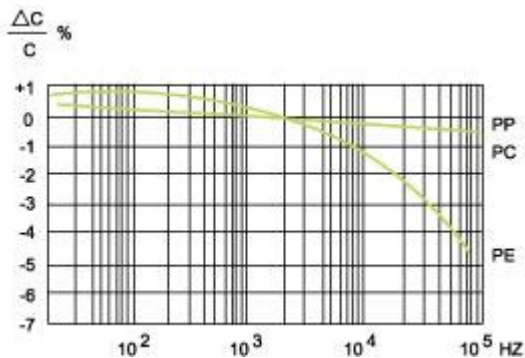
使用电压与温度的关系



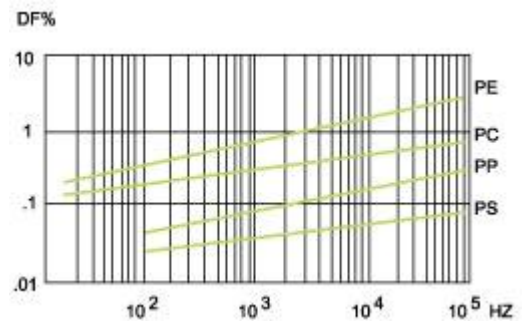
绝缘电阻与温度的关系

## 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