

# JURCC 广东捷威电子有限公司

页次	PD 快充专用 X2 产品规范书	文件编号
1/8		JURCC/QR-WI-0704-01-JY

客户名称Customers	
产品名称Sample Name	PD 快充专用 X2 电容器
JURCC规格 Our Specifications	系列
JURCC料号 Our Part Number	
客户规格 Cus Specifications	
客户料号 Cus Part Number	
送样日期DATE	2022.02.01
我司承认章Confirmation	
客户承认章Confirmation	
<p>广东捷威电子有限公司 GUANGDONG JURCC ELECTRONICS CO; LTD. 地址:东莞市厚街镇白濠工业区 TEL:0769-81269920 81269956 FAX:0769-81266732</p>	

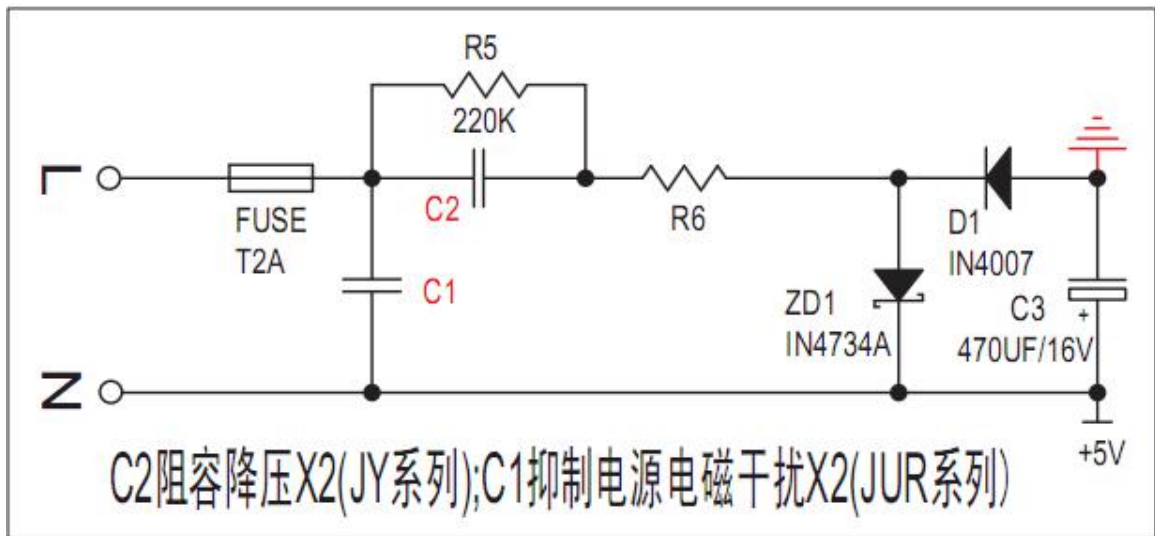
核准	审查	编制	更新日期	文件版本
MINGJUN DING	XUEHUA SUN	HAIYAN ZHANG	2014-03-04	第 12.9 版本

# JURCC 广东捷威电子有限公司

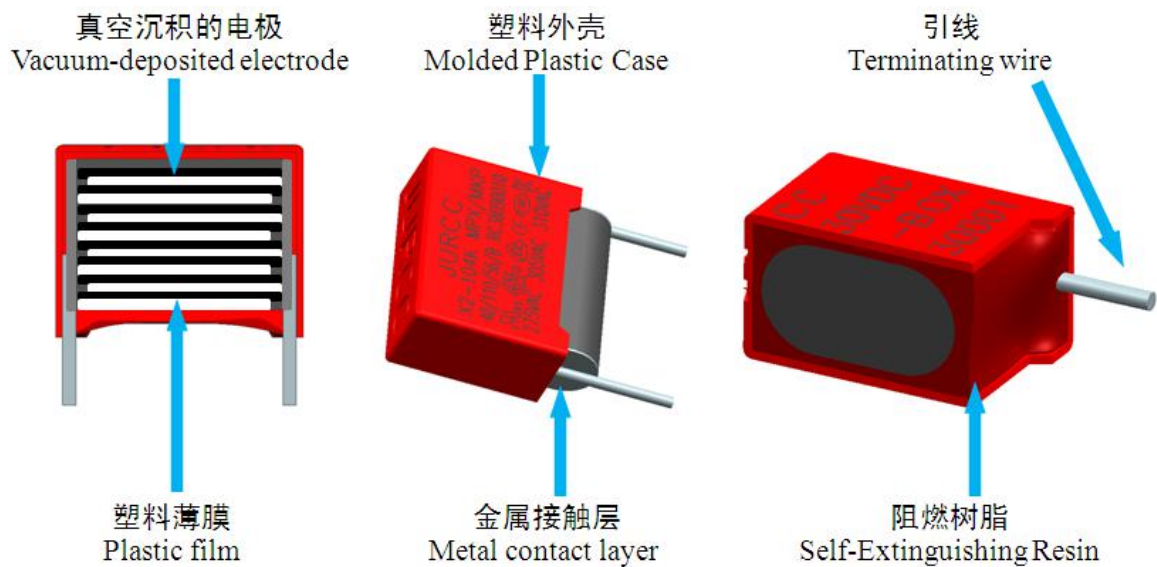
页次	PD 快充专用 X2 产品规范书	文件编号
2/8		JURCC/QR-WI-0704-01-JY

## PD 快充专用 X2 电容器

产品说明:本产品为 PD 快充开发设计,其特点为:体积小适合高密度元件的电路板;高频损耗小,可承受交流尖峰浪涌冲击,过电流能力强;特殊的锌铝比例;结合 JURCC 自主设计的细节制造流程;容量衰减小(长期施加 250VAC,50HZ,容量衰减每年在 5%以内;按 5 万小时计算 6 年内容量的衰减 $\leq 35\%$ )使用寿命长;采用 PBT 材料外壳封装外观一致性好;防火等级 B 级;耐温 110°C,等特点!



### 1. 内部结构



### 2. 认证证书号码:

核准	审查	编制	更新日期	文件版本
MINGJUN DING	XUEHUA SUN	HAIYAN ZHANG	2014-03-04	第 12.9 版本

# JURCC 广东捷威电子有限公司

页次	PD 快充专用 X2 产品规范书	文件编号
3/8		JURCC/QR-WI-0704-01-JY

序号	标识	认证证书号码
1		E343072
2		40034920
3		CQC12001069051
4		HU03030-16006B HU03030-16003A HU03030-16004A HU03030-16002A HU03030-16001A HU03030-16005A

### 3. 电气参数和测试方法:

1	电容量误差范围	K(±10%)
2	额定工作电压 (AC)	275VAC 305VAC 310VAC.
3	电容量范围 (UF)	0.1 μ F to 2.2 μ F
4	使用温度范围 (°C)	-40°C to +110°C
5	耐电压测试 (DC)	在电容器两极施加 0.6KVDC;1 分钟;漏电流小于 1MA,无击穿和飞弧! 测试仪表漏电流设置在最大档位(用来消除充电电流被仪表当作漏电流而产生误判,实际漏电流≈0MA)
6	损耗角正切测试(DF)	DF≤0.1% (在 20°C±2°C, 1KHZ, 1.0V 测试) 可以在常温下进行, 有争议时必须以 20°C±2°C!
7	绝缘阻抗测试 IR (MΩ)	IR≥3000 MΩ (容量小于等于 0.33UF) IR≥1000S (容量大于 0.33UF) 测试之前电容器充分放电 测试电压 100±5VDC 1 分钟后读数
8	电极拉力测试	拉力方向平行于引线, 单个引线脚承受 0.5KG 拉力 10±1 秒, 电容器无损坏。

核准	审查	编制	更新日期	文件版本
MINGJUN DING	XUEHUA SUN	HAIYAN ZHANG	2014-03-04	第 12.9 版本

# JURCC 广东捷威电子有限公司

页次	PD 快充专用 X2 产品规范书	文件编号
4/8		JURCC/QR-WI-0704-01-JY

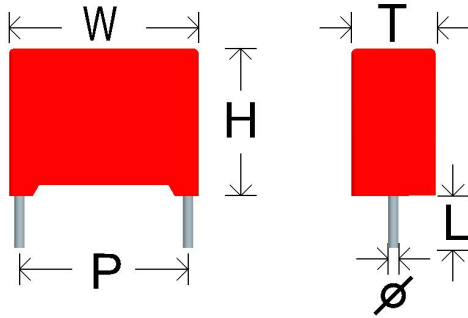
9	引线弯曲测试	弯曲 90 度连续 4 次无断裂。
10	抵抗震荡测试	频率周期: 1 分钟内 10-55-10HZ, 连续 30 分钟。外表无损害, 电性能正常。
11	可焊性测试	260℃, 浸焊 2 秒±0.5 秒, 焊锡附着面积为 90% 以上合格。
12	焊锡耐热性测试	260℃, 浸焊 3 秒±0.5 秒, 外表无损害, 耐电压正常, 容量变化在初始值的±5%范围内。
13	老化(耐久性)测试	<p>实验温度 110℃ ± 2℃, 实验电压 275vac, 限流/放电电阻: R=47Ω, 持续时间: 1000H</p> <p>1. 目测: 无可见损伤, 标志清晰!</p> <p>2. 容量用 1KHZ 1.0V 下测量! 容量变化 ≤ 初始值的 ±5%</p> <p>3. IR ≥ 3000 MΩ (容量小于等于 0.33UF); IR ≥ 1000S (容量大于 0.33UF); 测试之前电容器充分放电, 测试电压 100 ± 5VDC 1 分钟后读数</p> <p>4. 在电容器两极施加 0.8KVDC; 1 分钟; 漏电流小于 1MA, 无击穿和飞弧! 测试仪表漏电流设置在最大档位 (用来消除充电电流被仪表当作漏电流而产生误判, 实际漏电流 ≈ 0MA)</p>
14	耐寒性测试	-40℃ ± 2℃, 连续 2 小时后, 外表无损害, 耐电压正常, 容量变化在初始值的±5%范围内。
15	耐热性测试	110℃ ± 2℃ 连续 2 小时后, 外表无损害, 耐电压正常, 容量变化在初始值的±5%范围内。
16	稳态湿湿热测试	40℃ ± 2℃, 相对湿度 90-95%, 56 天, 外表无损害, 耐电压 0.8KVDC 正常, 容量变化在初始值的±5%范围内, IR ≥ 3000 MΩ (容量小于等于 0.33UF); IR ≥ 1000S (容量大于 0.33UF); 测试之前电容器充分放电, 测试电压 100 ± 5VDC 1 分钟后读数。
17	标志耐溶剂	用脱脂棉沾开油水擦拭 10 次标志清晰, 无可见损伤
18	阻燃性	<p>1. V ≤ 250 立方毫米, 施加火焰时间 10S</p> <p>2. 250 &lt; V ≤ 500 立方毫米, 施加火焰时间 20S</p> <p>3. 500 &lt; V ≤ 1750 立方毫米, 施加火焰时间 30S</p> <p>4. V &gt; 1750 立方毫米, 施加火焰时间 60S</p> <p style="text-align: center;">残焰时间: ≤ 10S</p>
19	极壳耐电压	2120VAC, 1 分钟无击穿和飞弧

核准	审查	编制	更新日期	文件版本
MINGJUN DING	XUEHUA SUN	HAIYAN ZHANG	2014-03-04	第 12.9 版本

# JURCC 广东捷威电子有限公司

页次	PD 快充专用 X2 产品规范书	文件编号
5/8		JURCC/QR-WI-0704-01-JY

## 4. 外型尺寸:



JYPD001	224K310VAC/P7.5/L15/B4(9.5*5*11)JURCC 红色(耐压 0.8KV)
JYPD002	104K310VAC/P7.5/L15/B3(9.5*4*9)JURCC 红色(耐压 0.8KV)
JYPD010	105K310VAC/P10/L15/C6(12*8*15)JURCC 红色(耐压 0.8KV)
JYPD003	224K310VAC/P10/L15/C0(12*4*10)JURCC 红色(耐压 0.8KV)
JYPD008	334K310VAC/P7.5/L15/B5(9.5*6*12)JURCC 红色(耐压 0.8KV)
JYPD004	334K310VAC/P10/L15/C14(12*6.2*10)JURCC 红色(耐压 0.8KV)
JYPD009	474K310VAC/P7.5/L15/B6(9.5*6*16)JURCC 红色(耐压 0.8KV)
JYPD005	474K310VAC/P10/L12/C3(12*6*12)JURCC 红色(耐压 0.8KV)
JYPD013	684K310VAC/P10/L15/C11(12*6*16)JURCC 红色(耐压 0.8KV)
JYPD007	684K310VAC/P10/L15/C5(12*7.6*13.5)JURCC 红色(耐压 0.8KV)

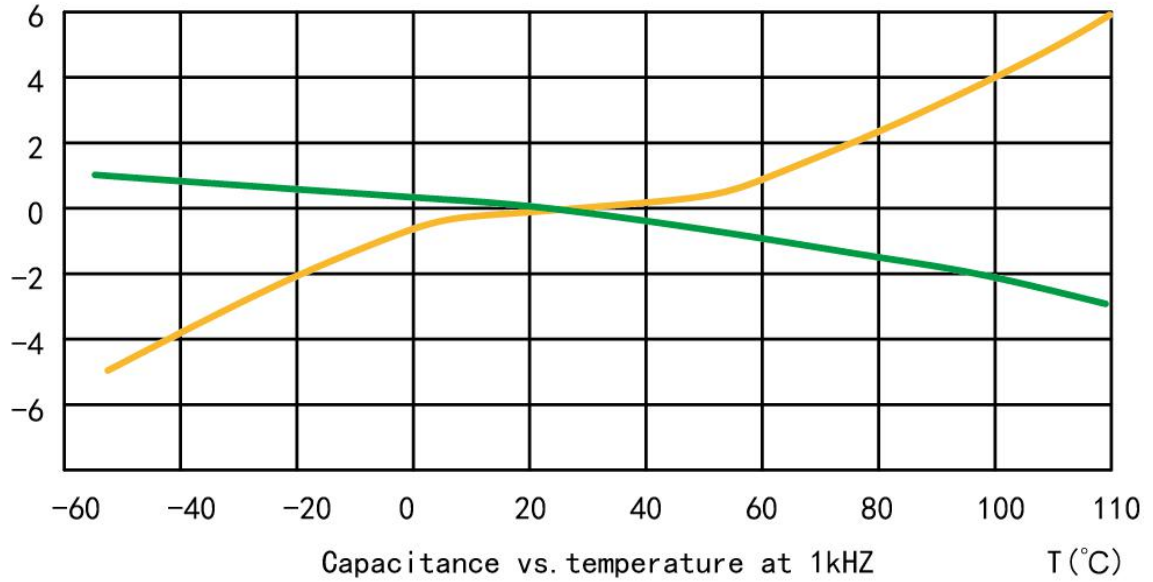
## 5. 温度特性曲线图

核准	审查	编制	更新日期	文件版本
MINGJUN DING	XUEHUA SUN	HAIYAN ZHANG	2014-03-04	第 12.9 版本

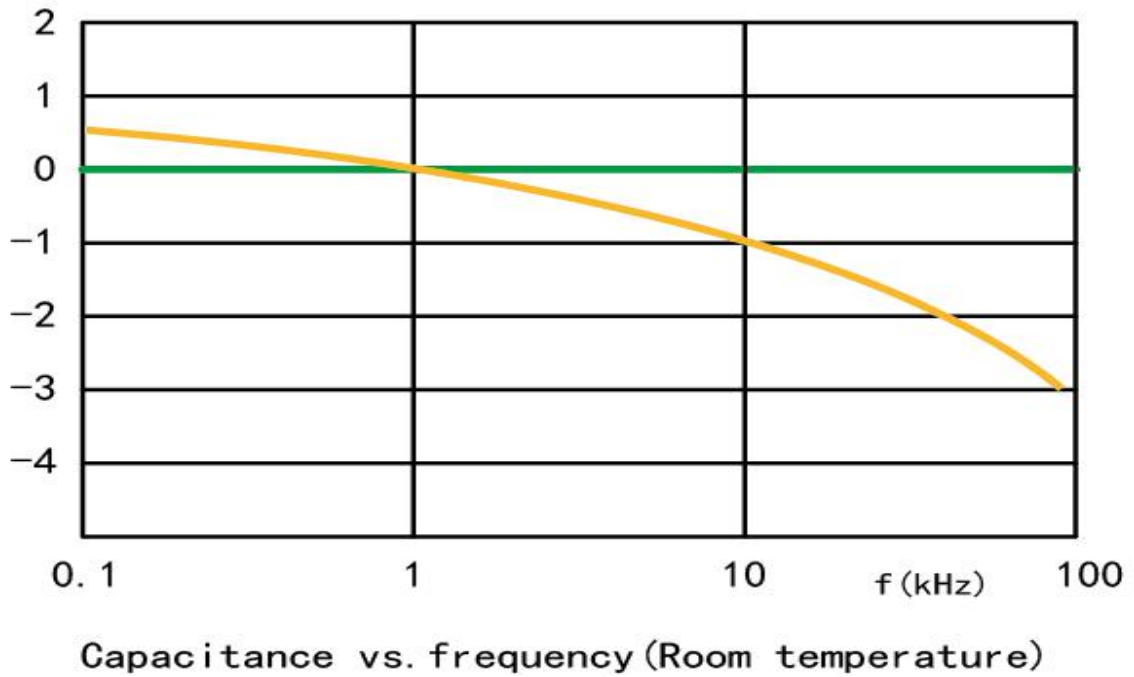
# JURCC 广东捷威电子有限公司

页次	PD 快充专用 X2 产品规范书	文件编号
6/8		JURCC/QR-WI-0704-01-JY

$\Delta C/C$  (%)



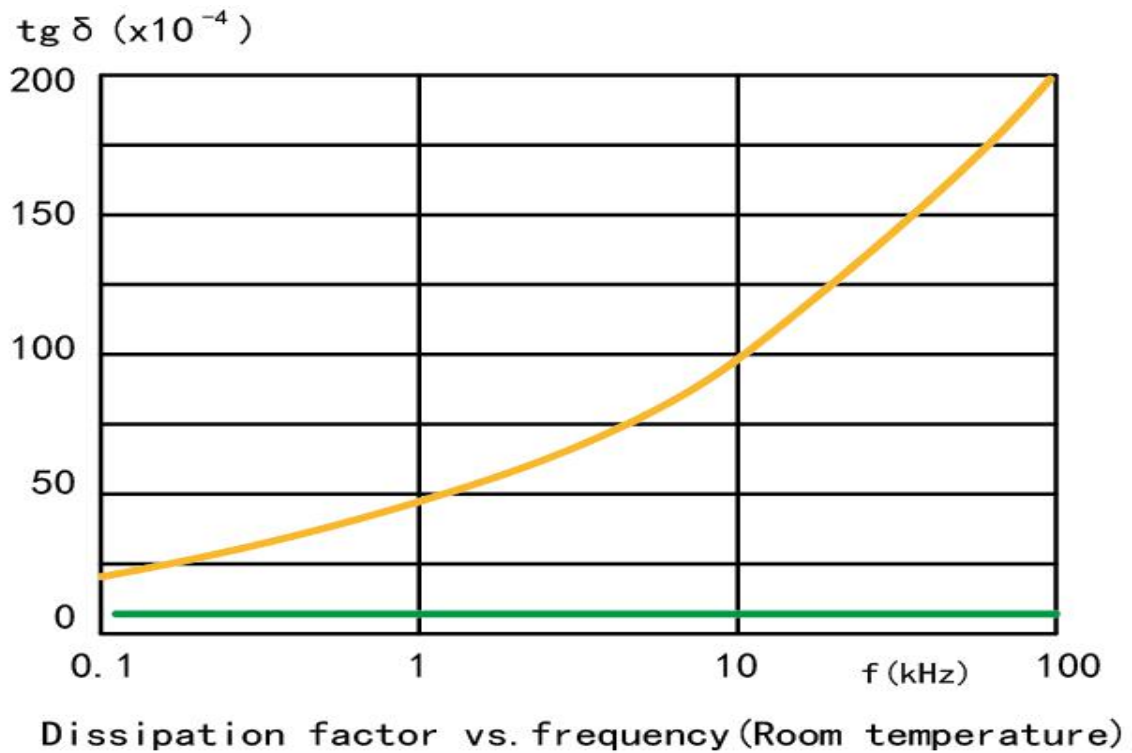
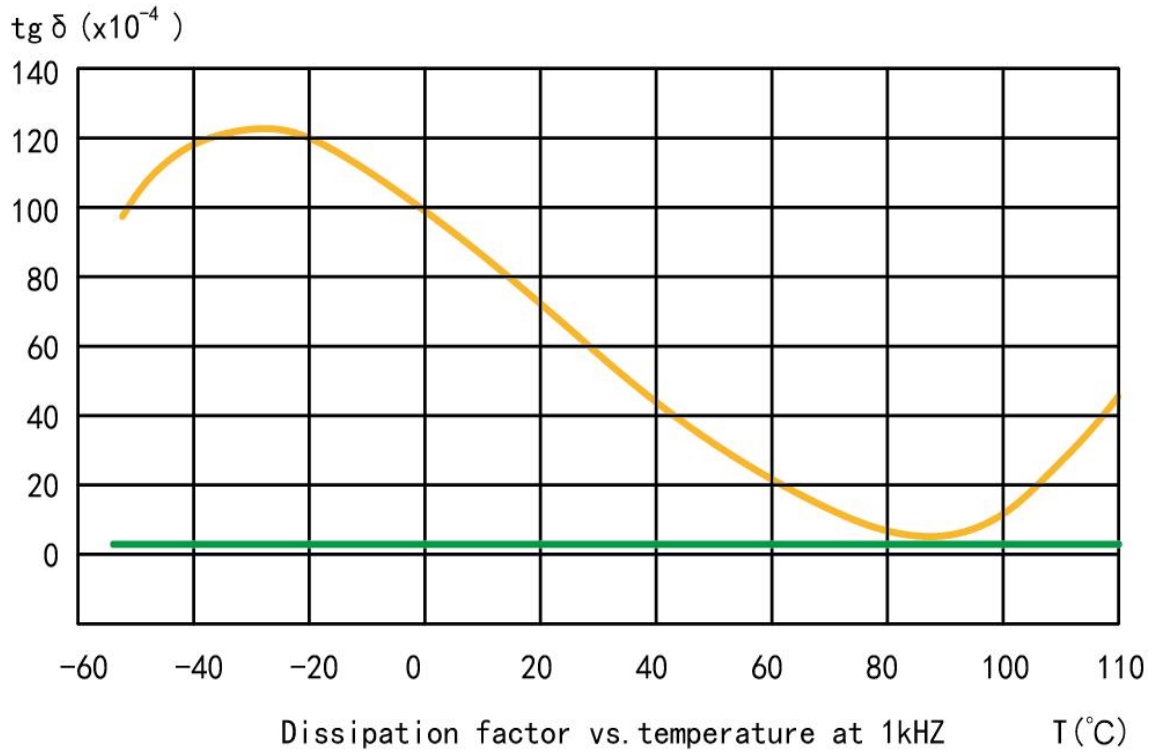
$\Delta C/C$  (%)



核准	审查	编制	更新日期	文件版本
MINGJUN DING	XUEHUA SUN	HAIYAN ZHANG	2014-03-04	第 12.9 版本

# JURCC 广东捷威电子有限公司

页次	PD 快充专用 X2 产品规范书	文件编号
7/8		JURCC/QR-WI-0704-01-JY

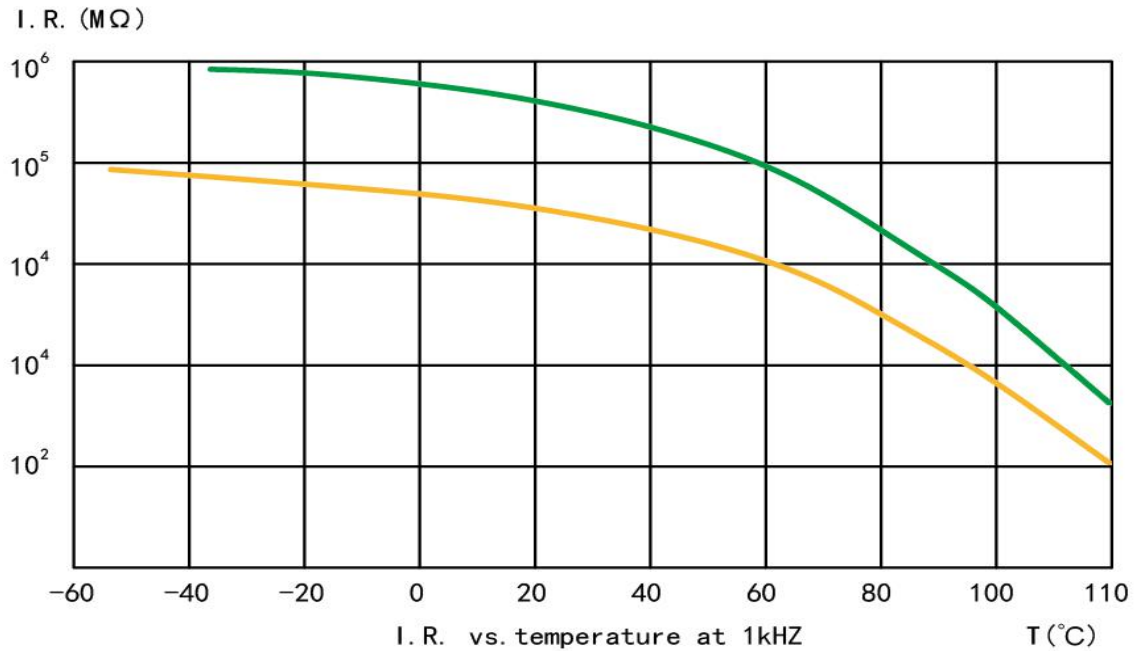


核准	审查	编制	更新日期	文件版本
MINGJUN DING	XUEHUA SUN	HAIYAN ZHANG	2014-03-04	第 12.9 版本



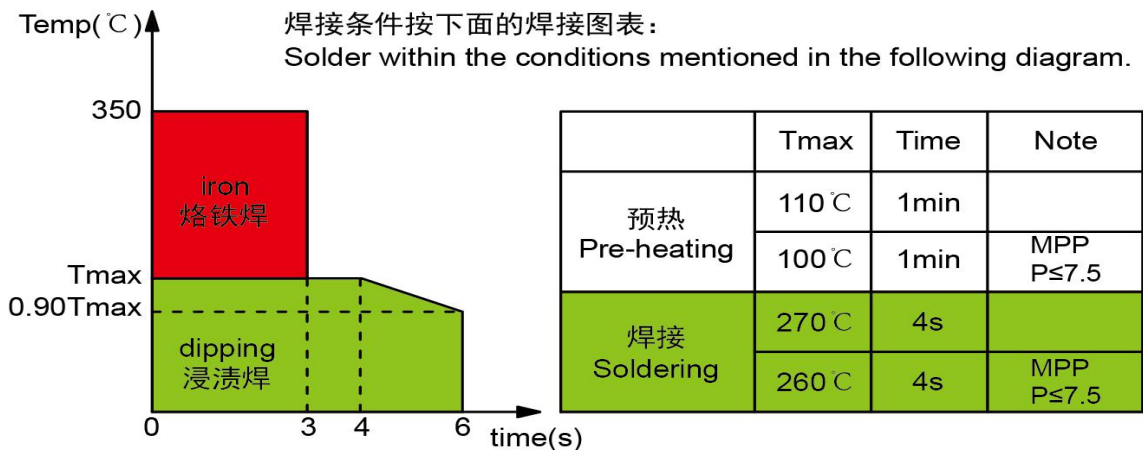
# JURCC 广东捷威电子有限公司

页次	PD 快充专用 X2 产品规范书	文件编号
8/8		JURCC/QR-WI-0704-01-JY



- 聚丙烯薄膜 (Polypropylene Film)
- 聚酯薄膜 (Polyester Film)

## 6. 最大焊接温度 Max soldering temperature



如果需要焊接两次，第二焊接必须等到电容器恢复到常温。  
If re-working or dipping twice in necessary, it should be done after the capacitor returned to the normal temperature.

注意事项：薄膜电容器不适合回流焊焊接，否则产品会因热收缩导致性能问题。

核准	审查	编制	更新日期	文件版本
MINGJUN DING	XUEHUA SUN	HAIYAN ZHANG	2014-03-04	第 12.9 版本