



特点:

- 4 组主触点 +1 组辅助触点
- 主触点粘接时, 辅助触点满足安全检测功能(IEC 61810-3)
- 触点间隙:Min 3.9mm (每组主触点)
Min 0.5mm (辅助触点)
- 低保持电压节省电能
- 满足3KA短路实验要求(IEC 62955)
- 重量仅约 150g

触点参数

触点形式	4 Form A , 1 Form B
额定负载 (阻性)	主触点: 40A 440VAC 辅助触点: 1A 277VAC/1A 30VDC
最大切换电流	主触点: 40A 辅助触点: 1A
最大切换电压	主触点: 440VAC 辅助触点: 30VDC, 277VAC
最大切换功率	主触点: 17600VA 辅助触点: 277VA/30W
电寿命	NO: 接通 10A, 载流 40A, 分断 10A, 440VAC, 阻性负载, 85°C, 1s on 9s off, 5×10^4 ops. NC: 1A 277VAC/30VDC, 阻性负载, 85°C, 1s on 9s off, 10×10^4 ops.

性能参数

触点材料	主触点: AgSnO ₂ 辅助触点: AgNi	
接触电阻	主触点: 10mΩ max(@ 6VDC 20A) 辅助触点: 100mΩ max(@ 6VDC 1A)	
吸合时间 (额定电压)	40ms.Max.	
释放时间 (额定电压)	20ms.Max.	
绝缘电阻	1000MΩ (500VDC)	
介质耐压	断开的主触点之间	2000VAC, 50/60Hz 1min.
	主触点与辅助触点之间	
	主触点组件	
	辅助触点与线圈之间	5000VAC, 50/60Hz 1min.
	主触点与线圈之间	
断开的辅助触点之间	1000VAC, 50/60Hz 1min.	
温升	< 70K (线圈在额定电压下通电200ms后, 设置保持电压为额定电压的60%, 负载电流为40A, @85°C)	
抗冲击	稳定性	98m/s ²
	强度	980m/s ²
抗振动	10Hz to 55Hz 1.0mm 双振幅	
机械寿命	1×10^5 ops	
环境温度	-40°C to +85°C	
湿度	5% to 85%RH	
引出端形式	PCB	
重量	约 150g	

注:(1) 以上参数为初始数值

线圈电压

额定电压 VDC	最大 吸合电压 VDC	最小 释放电压 VDC	最大 允许电压 VDC	线圈电阻 Ω	线圈功率 W	保持电压
9	6.75	0.45	9.9	16.9×(1±10%)	4.8	35% to 80% 额定电压. (at 23°C) 40% to 60% 额定电压. (at 85°C)
12	9	0.6	13.2	30×(1±10%)		
24	18	1.2	26.4	120×(1±10%)		
48	36	24	52.8	480×(1±10%)		

注:

- (1) 为了避免过热和烧坏, 线圈不能持续施加大于最大保持电压的电压。
- (2) 线圈保持电压是在额定电压后200ms施加给线圈的电压。

安规认证

认证	UL	TUV	CQC
证书编号	E179745	R50609061	CQC23002415190
申请负载	NO:接通 10A 载流 40A 分断 10A 440V 85°C NC:1A 277VAC/30VDC 阻性负载 85°C	NO:接通 10A 载流 40A 分断 10A 440V 85°C NC:1A 277VAC/30VDC 阻性负载 85°C	NO:接通 10A 载流 40A 分断 10A 440V 85°C NC:1A 277VAC/30VDC 阻性负载 85°C

注:

- (1) 所有未指定的数值均为室温下的数值。
- (2) 上面只列出了一些认证的典型负载, 如果需要更多详细信息, 请联系我们。

订货标记

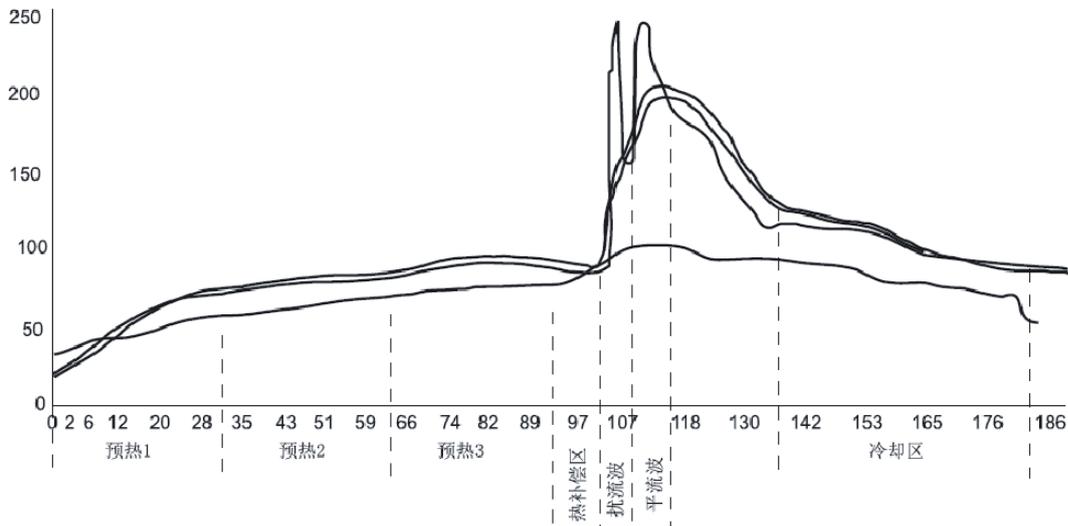
SCP40	-S	-4	12	D	M	F	XXX	
								特殊要求: 无-基本型, XXX-客户特殊要求
								辅助触点形式:无-无辅助触点, F-Form B (辅助触点常闭)
								主触点形式:M-Form A
								线圈功率:D-4.8W
								线圈电压(VDC): 09, 12, 24, 48
								主触点:4组
								封装形式:S-防焊剂型, SH-防水型
								型号:SCP40

注:

- (1) 防焊剂继电器不能用于含有H2S、SO2、NO2、灰尘等污染物的环境中。
- (2) 防焊剂继电器组装在PCB上后, 不建议进行清水或表面处理。
- (3) 客户的特殊要求需要与三友一起制定
- (4) 短路能力: $I_p^2 \geq 2.6kA$, $I^2t \geq 6.5kA^2s$ (依据 IEC 62955 9.11.2.3 a)
测试顺序 (E: 9.11.2.3 a) 440VAC, $I_p \geq 2.6kA$, $I^2t \geq 6.5kA^2s$ ($I_{nc} \leq 32A$, $I_{dc} = 10kA$) + 9.11.2.2 440VAC, $I_m = 500A$ 。
测试顺序 (F: 9.11.2.3 b) 440VAC, $I_m = 500A$ (9.11.2.3 c) 440VAC, $I_p \geq 2.6kA$, $I^2t \geq 6.5kA^2s$ ($I_{nc} \leq 32A$, $I_{dc} = 10kA$)

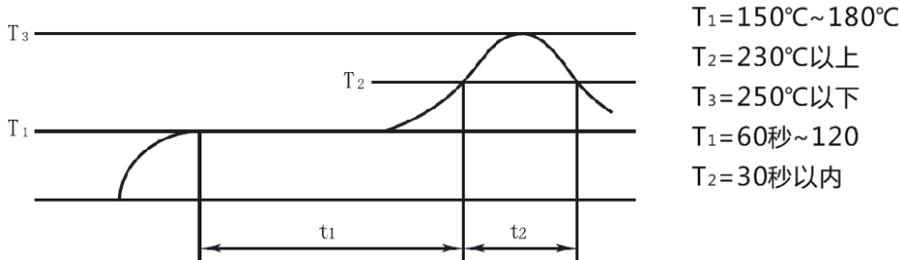
关于焊接条件

波峰焊安装条件



波峰焊温度分布图

在自动焊接的情况下，请遵守以下条件。
 预加热：150°C以内（焊接面端子部）150秒以内。



推荐焊接温度和时间为：240°C~260°C，3s~5s。另外，根据实际使用的基板种类等，对继电器产生的影响可能会有所不同，因此请通过实际使用的基板进行确认。

回流焊接安装条件（Pin-in- Paste工艺）

同一基板上的部品混存的状态下，继电器的温度上升在很大程度上取决于回流焊机器的加热方法，因此请设定温度条件，使得继电器的端子焊接部和继电器外壳天面的温度小于上述条件，然后通过实际机器事先进行确认。

声明：

本产品规格仅供参考，如有更改，恕不另行通知。我们无法评估每种可能应用的所有测试条件，因此客户应根据自己的应用场景选择合适的产品。
 如有疑问，请联系三友以获得更多的技术支持。但产品选型责任由客户负责。