

特点：

- 高触点容量：150A触点切换能力
- 线圈保持电压可降至线圈额定电压的50~60%，以达到节能的功效
- 一组常开触点，触点间距 > 3.0mm


安规证书

UL (编号) : E190598
 TUV (编号) : R50442051
 CQC (编号) : CQC19002216643

触点参数

触点形式	1 Form A
触点材质	AgSnO2
接触电阻	$\leq 5\text{m}\Omega$ (at 6V 20A)
额定负载 (阻性)	150A 400VAC
最大切换电压	690VAC
最大切换电流	150A
最大切换功率	103500VA
吸合时间 (额定电压)	$\leq 30\text{ms}$
释放时间 (额定电压)	$\leq 10\text{ms}$
电寿命	NO: 接通 40A, 载流 150A, 分断 40A, 240VAC, 阻性负载, 85°C, 1s on 9s off, 3×10^4 ops. NO: 接通 30A, 载流 150A, 分断 30A, 400VAC, 阻性负载, 85°C, 1s on 9s off, 3×10^4 ops.

线圈参数

线圈额定电压 VDC	线圈额定电流 mA (1±10%)	最大吸合电压 VDC	最小释放电压 VDC	线圈电阻 Ω (1±10%)	线圈功率 W	保持电压 VDC
12	208.3	9	0.6	57.6	2.5	额定电压的50~60%
24	104.2	18	1.2	230.4		

注:

- (1) 继电器施加全额线圈电压维持200ms。
- (2) 线圈保持电压是在线圈激励电压维持200ms之后，降至额定线圈电压的50~60%。
- (3) 继电器线圈不允许长时间施加超过保持电压的上限值，防止继电器过热烧毁。

耐压绝缘参数

绝缘电阻	1000MΩ (500VDC)
介质耐压	
触点与触点间	2000VAC, 50/60Hz 1min.
触点与线圈间	5000VAC, 50/60Hz 1min.
塑胶绝缘等级	IIIa
漏电起痕指数	PTI250V

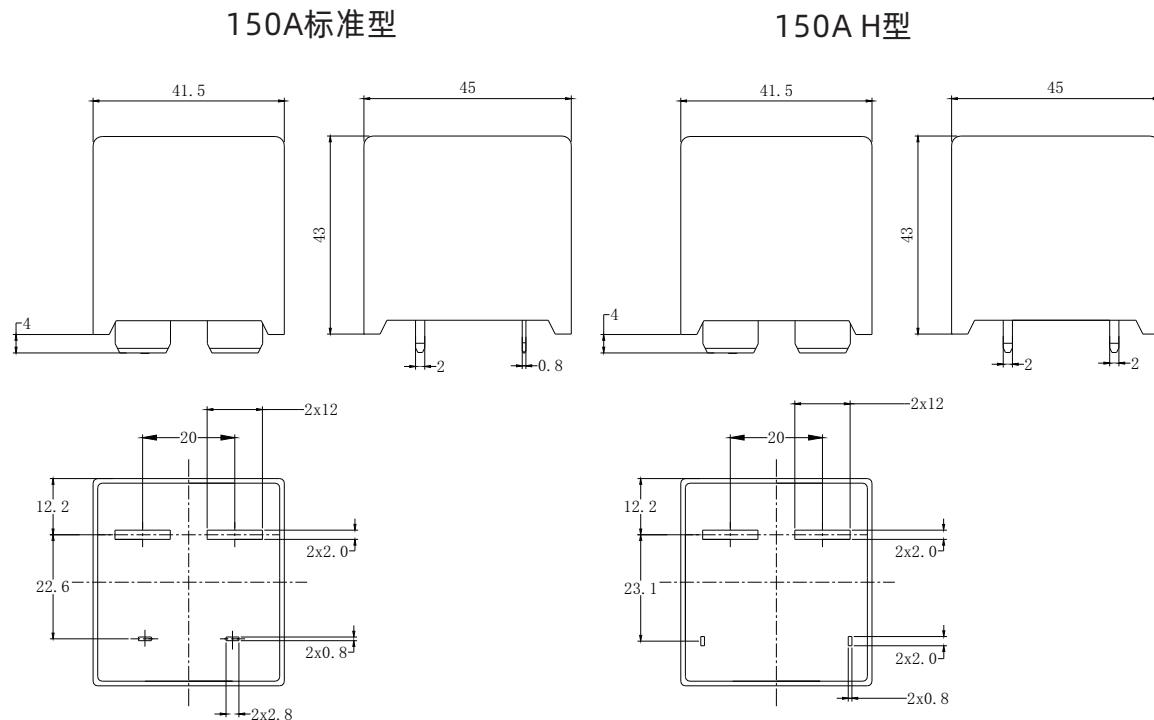
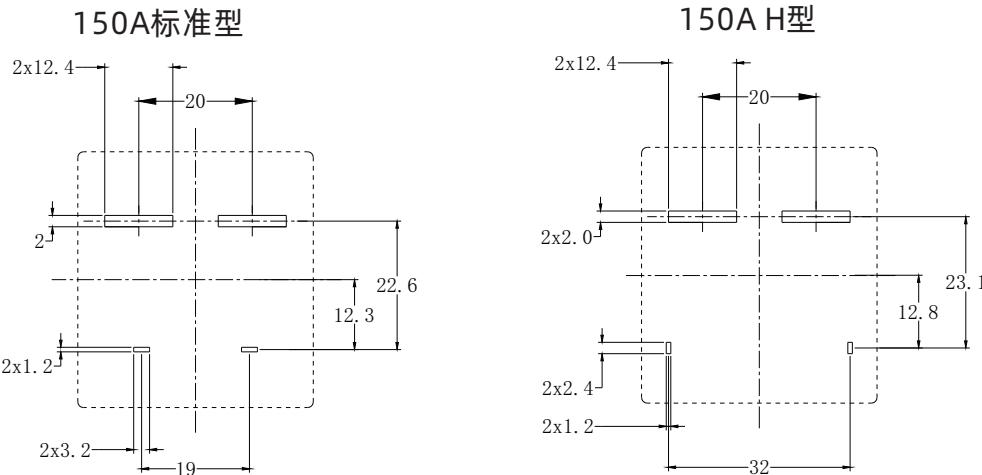
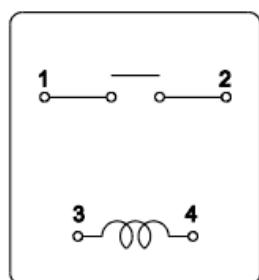
其他参数

环保要求	符合欧盟RoHS/ELV, 中国RoHS, REACH法规	
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150A, @85°C)	
抗冲击 *	稳定性	98m/s ²
	强度	980m/s ²
抗振动 *	10~55Hz 1.5mm 双振幅	
机械寿命	1×10^6 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 155g	

注: *指非宽度方向指标

安规认证

认证	编号	认证负载
UL	E190598	
TUV	R50442051	
CQC	CQC19002216643	400VAC 40A/150A/40A

外形尺寸

PCB板开孔图

接线图


除非另有规定：
 尺寸<1mm时，公差：±0.2mm；
 尺寸1~5mm时，公差：±0.3mm；
 尺寸>5mm时，公差：±0.4mm；
 注：1.引出脚尺寸为预焊前尺寸
 2.安装孔尺寸公差：±0.1mm

订货标记

SPV	150	- S	-M	XX	XX	XX	XXX
客户特性号: 无-无客户特殊请求							
数字或字母: 客户特殊要求, 与结构无关							
安装尺寸: 无-标准型 ,H-H型 (见尺寸图)							
触点材质:1-AgSnO2							
线圈电压:12-12VDC, 24-24VDC							
触点形式:M-1组常开							
防护形式:S-封胶型, SH-防水型							
负载类型:150-150A							
型号:SPV							

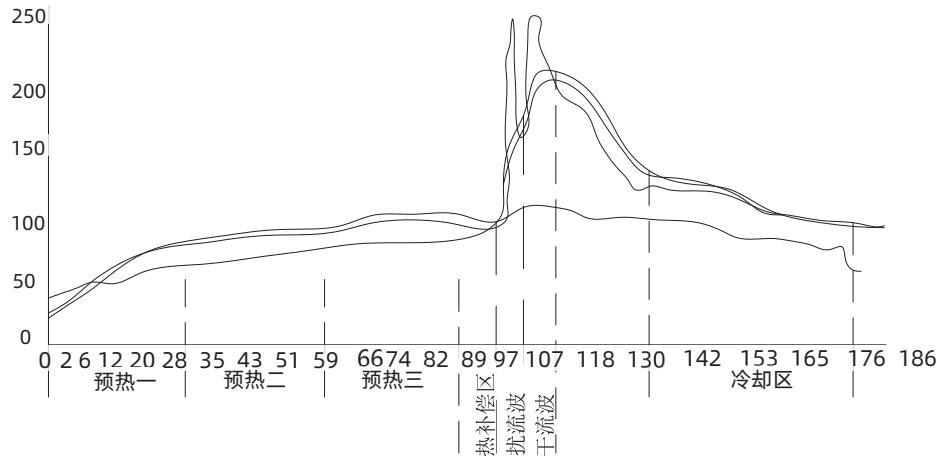
注:

- (1) 客户特殊特性号1表示负载电压120VDC (磁吹灭弧)。
- (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) 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。

焊接条件 (建议)

(1) 波峰焊安装条件

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。

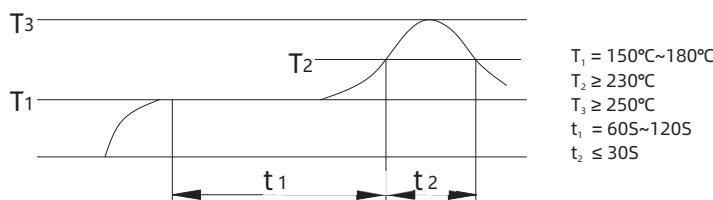


波峰焊温度分布图

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。

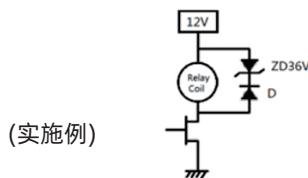
(2)回流焊接安装条件 (Pin-in-Paste 工艺)

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。



(3)线圈端并联电路 (建议)

尽可能不使用二极管,若使用二极管会缩短预期寿命,建议使用DC36V突破吸收器 (ZNR)来吸收继电器的线圈脉冲。



声明

本产品规格仅供参考,如有更改,恕不另行通知。

对三友而言,不可能评定继电器在每个具体应用领域的所有性能参数要求,因而客户应该根据具体的使用条件选择与之匹配的产品。若有疑问,请与三友联系获取更多的技术支持。但产品选型责任仅由客户负责。