

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	≤5mΩ (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)	≤30ms
释放时间 (额定电压)	≤10ms
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		

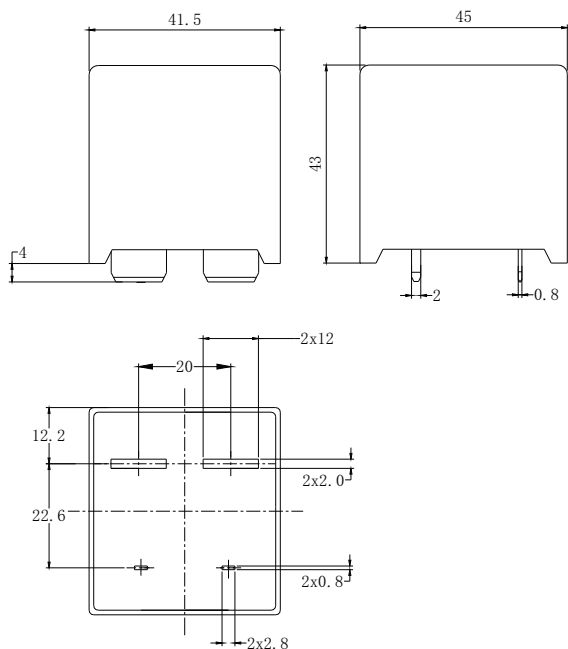
注: *指非宽度方向指标

安规认证

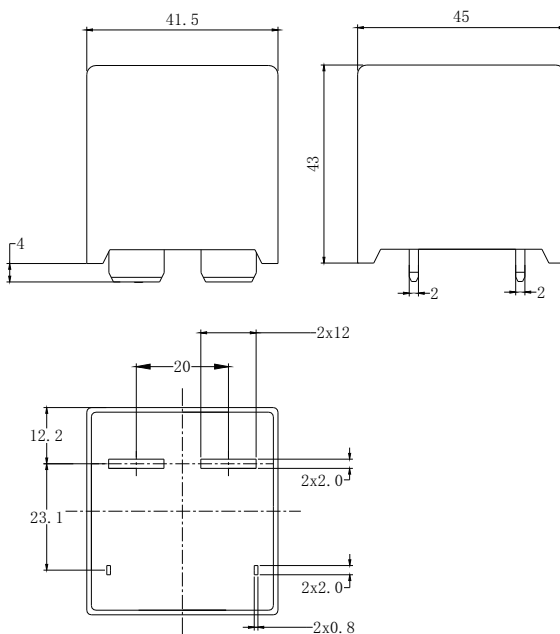
认证	编号	认证负载
UL	E190598	400VAC 40A/150A/40A
TUV	R50442051	
CQC	CQC19002216643	

外形尺寸

150A标准型

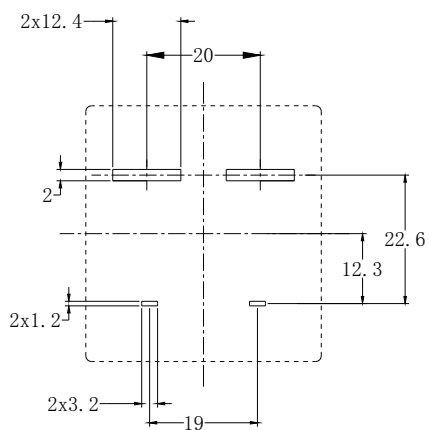


150A H型

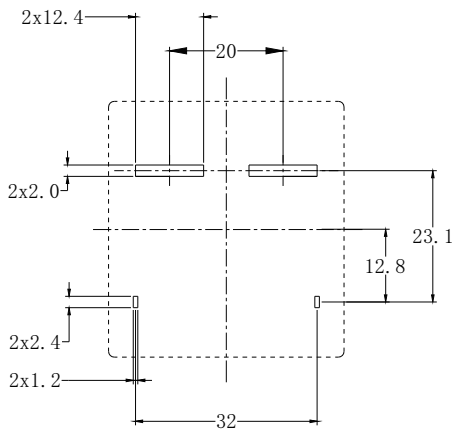


PCB板 开孔图

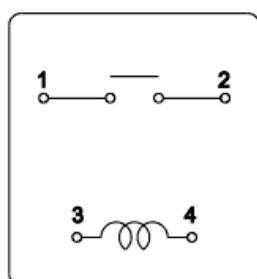
150A标准型



150A H型



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

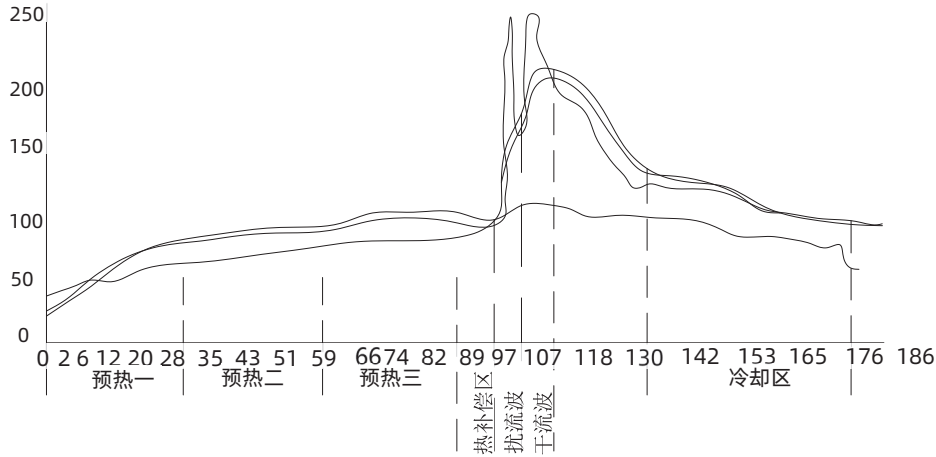
SPV	150	-S	-M	XX	XX	XX	XXX	
							客户特性号: 无-无客户特殊请求 数字或字母: 客户特殊要求, 与结构无关	
							安装尺寸: 无-标准型 ,H-H型 (见尺寸图)	
							触点材质:1-AgSnO2	
							线圈电压:12-12VDC, 24-24VDC	
							触点形式:M-1组常开	
							防护形式:S-密封胶, SH-防水型	
							负载类型:150-150A	
							型号:SPV	

- 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℃以内（焊接面端子部）150 秒以内。

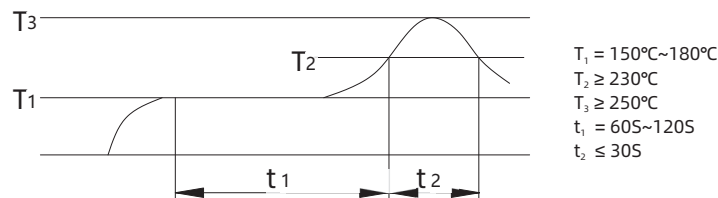


波峰焊温度分布图

推荐焊接温度和时间为：240℃~260℃，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。

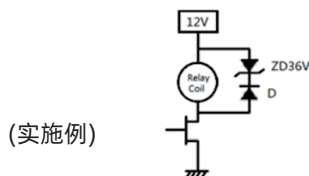
（2）回流焊安装条件（Pin-in-Paste 工艺）

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。