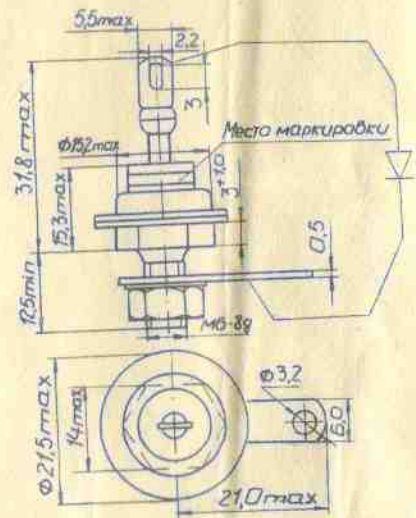




Диоды выпрямительные
типов Д242А, Д242,
Д242Б

ЭТИКЕТКА

Выпрямительные диоды типов Д242А, Д242, Д242Б в металлостеклянном корпусе, предназначены для выпрямления переменного тока частотой 1100Гц в аппаратуре широкого применения. Климатическое исполнение УХЛ, категория размещения 3.



Масса не более 18г

Основные электрические
параметры

Таблица 1

Наименование параметра (режим измерения), единица измерения	Буквенное обозначение	Норма						Температура, °C
		Д242А		Д242		Д242Б		
		не менее	не более	не менее	не более	не менее	не более	
Среднее прямое напряжение диода, при Iпр.ср. = 10А, В Iпр.ср. = 5А, В	Uпр.пр.		10		12		15	25±10 и минус 60±3
Среднее прямое напряжение диода, при Iпр.ср. = 10А, В Iпр.ср. = 5А, В Iпр.ср. = 2А, В	Uпр.ср.		10		12		15	
Средний обратный ток выпрямительного диода, при Uобр.и. max = 100В, МА	Iобр.ср.		3		3		3	25±10 и минус 60±3 и 125±2

Предельно допустимые
режимы эксплуатации

Таблица 2

Наименование параметра (режим и условия измерения), единица измерения	Буквенное обозначение	Норма			Примечание
		Д242А	Д242	Д242Б	
Максимально допустимое импульсное обратное напряжение диода, В	Uобр.и. max	100	100	100	
Максимально допустимый средний прямой ток диода, А, в интервале температур от минус 60°С окружающей среды до 75°С на корпусе диода - при температуре 125°С	Iпр.ср. max Iпр.ср. max	10 10	10 5	5 2	

Содержание драгоценных металлов
в 1000 шт диодов
Золото - 1,5070г.

Сведения о содержании цветных металлов

Таблица 3

Наименование цветного металла или сплава	Марка	Масса
Медь	М1	8,4г
Никелевый сплав	29 НК	0,67г
Никелевый сплав	47НД	0,234г

Сведения о приемке

Диоды выпрямительные типов Д242А, Д242, Д242Б соответствующим техническим условиям АО 336.206ТУ

Место для штампа
Штампа ОК 31

Место для штампа ПП

Указания по эксплуатации

1. Основное назначение диода - выпрямление переменного тока с частотой до 1100 Гц.

2. Допускается применение диодов, изготовленных в обычном климатическом исполнении, в аппаратуре предназначенной для эксплуатации во всех климатических условиях, при покрытии диодов непосредственно в аппаратуре лаками (в 3-4 слоя) типа УР-231, ЭП-730 с последующей сушкой.

3. Допустимое значение статического потенциала - 200В.

4. Диоды пригодны для монтажа в аппаратуре методом групповой пайки или паяльником. Режим и условия монтажа диодов в аппаратуре следующие:

- температура припоя 260°C;
- время пайки не более 3с;
- минимально-допустимое расстояние от корпуса 7мм;
- число допустимых перепаек выводов диодов при проведении монтажных (сварочных) операций 2;
- очистку печатных плат с диодами от флюсов производить жидкостями, не оказывающими влияния на покрытие, маркировку и материал корпуса.

5. При эксплуатации допускается применение принудительного охлаждения. Способ отвода тепла при наличии радиатора и без него, а также при применении принудительного охлаждения должен во всех допускаемых режимах эксплуатации, обеспечивать температуру корпуса не выше 100°C. Особое внимание должно быть обращено на плотность прилегания диода к радиатору. Если радиатор окрашен, то место крепления должно быть тщательно очищено от краски, при креплении диода на шасси диаметр отверстия не должен превышать 6,4мм, фаска не допускается.

6. При монтаже диода на радиаторе или шасси он должен удерживаться ключом за шестигранное основание. Усилие затяжки должно быть в пределах 1,47-2,0Нм (15-20кгс,см).

7. При применении диодов необходимо учитывать, что при изменении температуры окружающей среды скорость изменения температуры диода не должна превышать 10°C в минуту.

8. Не допускается при монтаже прилагать к верхнему выводу усилия, превышающие 10,0 (1,0) Н(кгс), что может привести к нарушению целостности стеклянного изолятора.

9. При последовательном электрическом соединении диодов рекомендуется применять диоды одного типа и шунтировать каждый диод сопротивлением 10-15кОм на каждые 100В амплитуды обратного напряжения.

10. С целью повышения надежности рекомендуется при эксплуатации всех типов диодов работать при обратном напряжении на 20% ниже предельно-допустимого.