

3. 電氣性能

3.1 公稱全抵抗值

依照全抵抗值範圍表。

3.2 抵抗值容許差

對於公稱抵抗值±20%以內。

3.3 抵抗變化特性

直線型的變化[B型]。

3-4 殘留抵抗值

500Ω未滿→10Ω以下。

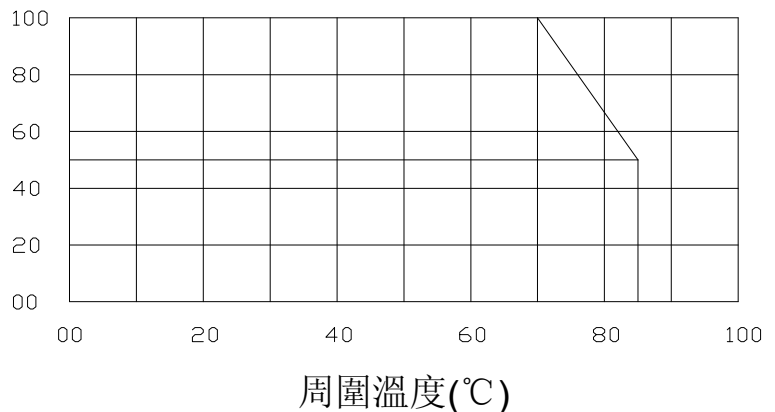
500Ω以上→公稱全抵抗值之2%以下。

3-5 定格電力

對於抵抗體全域連續能載荷之電力的最大值为0.3W。

但是，周圍溫度超過70°C時，依下圖經減之。

定
格
電
力
(%)



3.6 定格電壓

定格電壓對定格電力相對的電壓以下列公式求之：

$$E = \sqrt{PR} \quad \text{即 } PR = \text{定格電壓}(V)$$

$$P = \text{定格電力}(W)$$

$$R = \text{公稱全抵抗值}(\Omega)$$

但是所求出的定格電壓超過最高使用電壓時，以最高使用電壓做為定格電壓。

3-7 最高使用電壓

100V

4. 機械性能

4-1 全迴轉角度

240±20

4-2 迴轉止動強度

0.7Kg.cm以上

4-3 迴轉力矩 30~300gf.cm

5. 耐候性能

5-1 使用溫度範圍 -30°C~85°C

5-2 迴轉壽命特性 無載荷時，將褶動子以 6 秒一次來回之速度，在有效回轉角度之 90% 以上回轉 50±2 次後之抵抗值的變化為 ±10% 以內。

5-3 溫度特性 無載荷時，在 70±3°C 之槽內，放置 5 小時後，抵抗值的變化為 ±5% 以內。

5-4 溫度循環 無載荷時，-30°C(30分)→常溫常濕(15分)→85°C(30分)→常溫常濕(15分)循環放置重複做 5 次循環後，在常溫常濕之室內，以無載荷放置 2 小時以上後之抵抗值的變化為 ±5% 以內。

5-5 長時間之耐熱性 以無載荷，在 70±3°C 之槽內，放置 500±10 小時後，以無載荷放置在常溫常濕之室內 2 小時以上後的抵抗值之變化為 ±5% 以內。

5-6 耐濕特性 以無載荷，在 40±2°C，濕度 90~95% 之槽內，放置 500±10 小時後，以無載荷放置在常濕常濕之室內 5 小時以上後之抵抗值的變化為 ±5% 以內。

5-7 載荷壽命特性 於 70±3°C 之溫度槽，加上 1.5 小時定格電壓後切 0.5 小時，如此循環連續做 500±10 小時以上之後的抵抗值之變化在 ±5% 以內。

5-8 耐濕載荷壽命特性 於 40±2°C，濕度 90~95% 之恆溫恆濕槽加上 1.5 小時定格電壓後切 0.5 小時，如此循環連續重複做 500±10 小時後，在常溫常濕之室內，以無載荷放置 5 小時以上之後的抵抗值之變化在 ±5% 以內。

陶瓷金屬皮膜系列半固定可變電阻器 品型 TG-6Φ

5-9 焊錫耐熱性 在 $300\pm 10^{\circ}\text{C}$ 之焊錫槽，將端子之先端（由先端 $1.5\sim 2.0\text{mm}$ 浸漬 3 ± 0.5 秒後）在常溫常濕之室內，以無載荷放置1小時以上後全阻值之變化在 $\pm 5\%$ 以內。

5-10 溫度係數 以無載荷 25°C (30分) $\rightarrow -30^{\circ}\text{C}$ (30分) $\rightarrow 25^{\circ}\text{C}$ (30分) $\rightarrow 85^{\circ}\text{C}$ (30分)放置時之溫度係數是 $\pm 250\text{ppm}/^{\circ}\text{C}$ 以內。

6. 焊錫條件 端子浸入 $260\pm 5^{\circ}\text{C}$ 焊錫槽中，時間5秒以內(總計時間)，以 $25\pm 5\text{mm}/\text{Sec}$ 的速度取出，浸過焊錫的部份須附著情況良好，焊金錫在其周圍方向必須連續附著90%以上。(切斷面除外)

使用上應注意事項：

- A 可變電阻器之配線時的焊錫作業，請在短時間內完成，尤其在高溫長時間之下焊錫作業，會影響品質。
- B 進行浸漬焊錫時，因助焊劑之飛散，而影響到品質降低事情，所以請讓助焊劑充分乾燥之後再行浸漬。
另，對助焊劑之塗布量亦請注意。
- C 勿將可變電阻器浸漬在溶劑內，必要洗淨時請來函連繫。
- D 插入印刷基板（印刷電路板）以及裝配後，對端子，中端子，褶動子等可變電阻器，勿施於過猛的“力”，因會變型而導致接觸不良之原因，特別對開放型，請多注意其褶動部。
- E 保管可變電阻器時，請避開高溫、低溫、多濕之場所及產生腐蝕性瓦斯處(瓦斯中)，特別對長時間(長期間)之保管請更加注意。
- F 保管時，請注意對制品之積壓量。
- G 在庫製品之管理，以先進先出為要。

~以上謝謝貴公司之惠顧支持~

深圳市萬利通電子有限公司