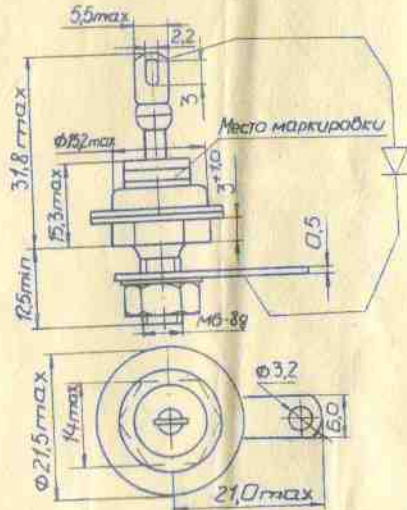




Диоды выпрямительные
типов Д242А, Д242,
Д242Б

ЭТИКЕТКА

Выпрямительные диоды типов Д242А,
Д242, Д242Б в металлостеклянном
корпусе, предназначены для выпрямле-
ния переменного тока частотой 1100Гц
в аппаратуре широкого применения.
Климатическое исполнение УХЛ, ка-
тегория размещения 3.



Масса не более 18г

Основные электрические
параметры

Таблица 1

Наименование па- раметра (режим измерения), еди- ница измерения	Бук- вен- ное обоз- наче- ние	Норма						Тем- пе- ра- ту- ра, °С
		Д242А		Д242		Д242Б		
		не менее	не более	не менее	не более	не менее	не более	
Среднее прямое напряжение дио- да, при Iпр.ср. = 10А,В Iпр.ср. = 5А,В	Uпр.пр.		10		12		15	25±10 и минус 60±3
Среднее прямое напряжение дио- да, при Iпр.ср. = 10А,В Iпр.ср. = 5А,В Iпр.ср. = 2А,В	Uпр.ср.		10		12		15	
Средний обрат- ный ток выпря- мительного дио- да, 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 пара- метра (режим и усло- вия измерения), еди- ница измерения	Буквен- ное обозна- чение	Норма			При- меча- ние
		Д242А	Д242	Д242Б	
Максимально до- пустимое импульс- ное обратное напря- жение диода, В	Uобр.и, max	100	100	100	
Максимально допус- тимый средний пря- мой ток диода, А, в интервале темпе- ратур от минус 60°С окружающей среды до 75°С на корпусе диода - при температу- ре 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 цвет- ного 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 соответствуют 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 шинировать 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.