



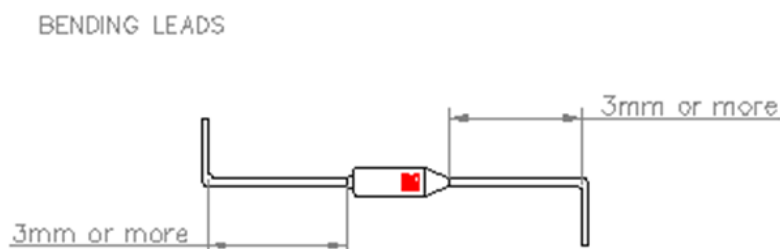
温度ヒューズ加工上の注意事項

この度、エルムウッド温度ヒューズをご採用頂き、誠にありがとうございます。
温度ヒューズの誤動作が起きないよう、リード線の2次加工、圧着加工、溶接、ハンダ付けなどの作業において、下記事項をご注意の上、お取扱い下さい。

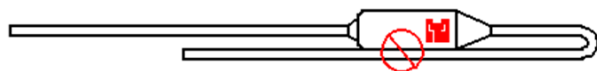
1. リード線の折り曲げ

リード線を折り曲げてご使用いただく場合は、温度ヒューズのケースより 3mm 以上離して折り曲げてください。特に、エポキシ樹脂側のリード線は樹脂の先端から 3 mm以上の所をしっかりと固定し、負担がかからないように折り曲げてください。

加工後はリード線、エポキシ先端部に損傷があるか外観検査をお勧めします。



エポキシ側のリード線を曲げるときは、ケース本体に触れないようにしてください。
エポキシ側のリード線からケース本体を通過して反対側のリード線に電流が流れるため、温度ヒューズは回路を遮断できません。



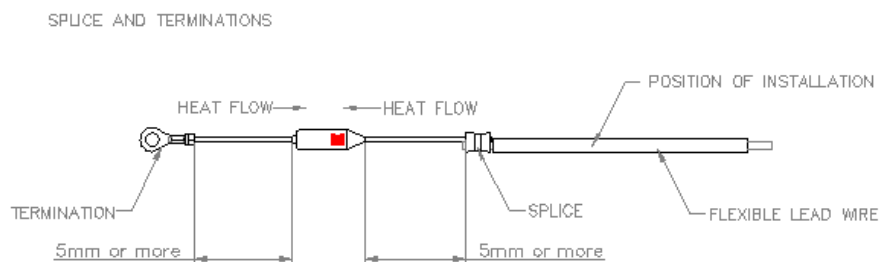
2. 機械的負荷

- 温度ヒューズを取り付ける際、リード線を不必要に曲げたり、ねじったり、引っ張ったり、押し込んだりしないでください。エポキシ樹脂のカケやヒビなど破損には十分注意してください。
- 温度ヒューズが正しく動作する為、本体ケースは円筒形を維持しなければなりません。従って、温度ヒューズの本体ケースを留める際は、ケースが凹んだり、つぶれたりしないように、過度な負荷には十分注意してください。
- 温度ヒューズの本体ケースは電氣的に通じておりますので、留め金が金属の場合は、必ず絶縁してください。
- エポキシ樹脂側のリードが温度ヒューズ本体ケースの方向に向かって過剰な負荷がかからないようご注意ください。温度ヒューズの損傷に繋がる恐れがあります。

3. 圧着端子や他のケーブルとの接続

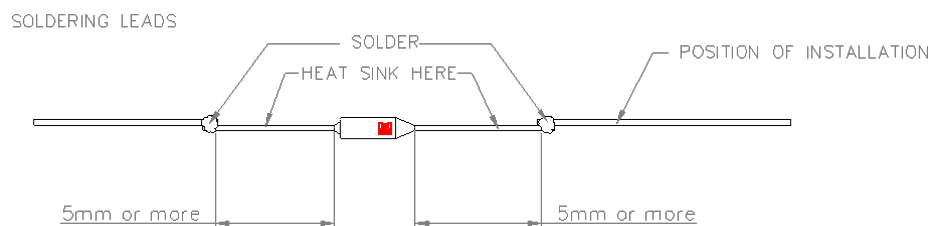
接続部分の緩みなどにより高抵抗にならないようご注意ください。

リード線を専用端子に接続する場合は、エポキシやケース本体の損傷を防ぐため、接続位置をケース本体から 5mm 以上離してください。



4. ハンダ付けによる他のリード線との接続

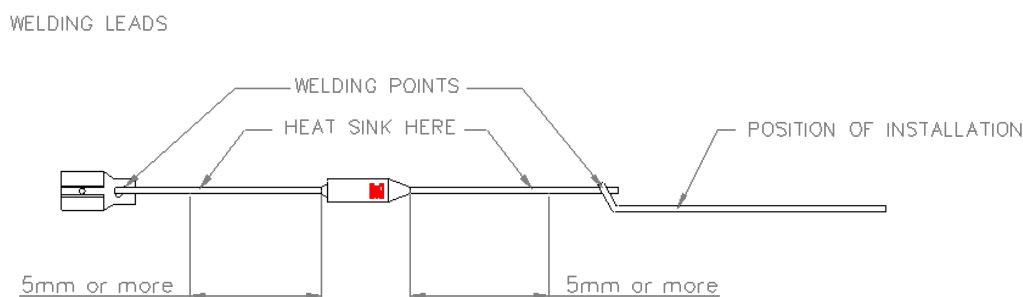
ハンダ付け作業は、すばやく行って下さい。ハンダ付け作業中、温度ヒューズのリード線にヒートシンクを取り付けてください。特に、定格温度の低い温度ヒューズの場合はさらに感度の良いヒートシンクを必要とします。ハンダ付けの作業前後に X 線装置で温度ヒューズの感温ペレットの寸法に変化が無いかご確認ください。リード線によって伝導される過度の熱はエポキシを損傷させるだけでなく温度ヒューズの寿命を縮める可能性があります。ハンダ付け位置はケース本体から 5mm 以上離してください。



5. リードの溶接

溶接の熱や、電流が温度ヒューズのケースに伝わらないようご注意ください。

溶接中、温度ヒューズのエポキシが破損したり、ヒビが入ったりしないようリード線をしっかり固定して作業して下さい。溶接位置はケース本体から 5mm 以上離して下さい。



6. 過熱に対する保護

ご使用時にリードを介して一定量の熱が温度ヒューズの本体に伝達されます。

温度ヒューズのエポキシリード側を熱源に取り付けることにより、温度ヒューズ本体の温度上昇を最小限に抑えることができます。又、温度ヒューズを熱源の近くに配置することで、急激な温度上昇から最終製品を保護します。通常使用時に異常な温度が発生する場合は温度ヒューズが溶断し最終製品を守ります。

温度ヒューズをより長くご使用いただくにあたり、温度ヒューズが取り付けられる周辺温度と温度ヒューズの動作温度の間に 30°C [86°F] のディファレンシャルをもうけてください。

温度ヒューズが設置される周辺温度が 200°C [392°F] を超える環境であれば、40°C [104°F] のディファレンシャルをもうけることをお勧めします。

7. 損傷の検査

温度ヒューズの損傷の確認は、温度ヒューズ入荷時及び取り付け加工後に以下の検査をお勧めします。

- 目視検査: エポキシ、ケース本体、リード接続部分の損傷の有無
- 接触抵抗検査: 電気的な品質異常の有無
- X線検査: 過剰な負荷による内部損傷の有無

交換について

エルムウッド温度ヒューズは修理不可の製品です。交換する際には必ず同じ製造業者、同じ型番の製品を選び、同じ方法で設置してください。