

ФОЛЬГА АНОДНАЯ ВЫСОКОВОЛЬТНАЯ

ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРАВЛЕННЫХ АНОДНЫХ ВЫСОКОВОЛЬТНЫХ ФОЛЬГ

| Марка фольги | Значения параметров | | | |
|--------------|--|--------------|---|---|
| | Ёмкость при $U_{\phi} = 400\text{В}$, мкФ / см ² | Толщина, мкм | Количество перегибов ($r = 0.5\text{мм}$), не менее | Сопротивление разрыву, кгс / см, не менее |
| AB2/0,080 | 0.295 | 80 | 35 | 1.4 |
| AB3/0,080 | 0.355 | 80 | 35 | 1.1 |
| AB4/0,080 | 0.415 | 80 | 35 | 1.1 |
| AB5/0,080 | 0.495 | 80 | 20 | 1.1 |
| AB6/0,080 | 0.585 | 80 | 20 | 1.1 |
| AB7/0,100 | 0.740 | 100 | 20 | 1.1 |
| AB7/0,110 | 0.740 | 110 | 20 | 1.1 |
| AB8/0,110 | 0.850 | 110 | 20 | 1.1 |

НОМИНАЛЬНАЯ ЁМКОСТЬ ПО ОТНОШЕНИЮ К НАПРЯЖЕНИЮ ФОРМОВКИ ВЫСОКОВОЛЬТНОЙ АНОДНОЙ ФОЛЬГИ

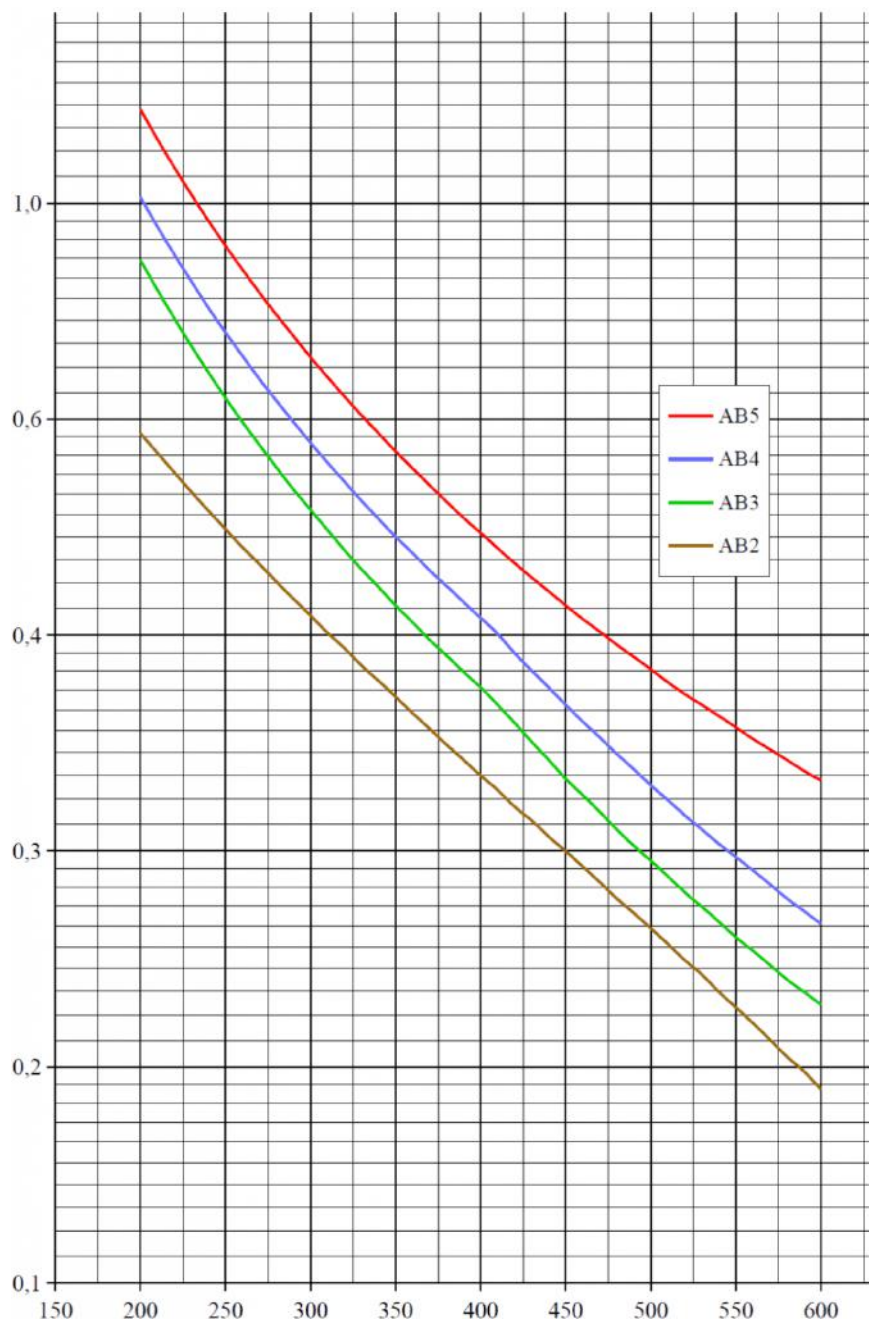
| U_{ϕ} , В | Номинальная удельная ёмкость, мкФ/см ² | | | |
|----------------|---|-------------|-------------|-------------|
| | AB2/0.080-4 | AB3/0.080-4 | AB4/0.080-4 | AB5/0.080-4 |
| 200 | 0.610 | 0.885 | 1.015 | 1.220 |
| 210 | 0.585 | 0.830 | 0.950 | 1.145 |
| 220 | 0.565 | 0.780 | 0.895 | 1.080 |
| 230 | 0.540 | 0.735 | 0.845 | 1.020 |
| 240 | 0.520 | 0.695 | 0.800 | 0.965 |
| 250 | 0.500 | 0.660 | 0.760 | 0.915 |
| 260 | 0.480 | 0.625 | 0.720 | 0.870 |
| 270 | 0.465 | 0.595 | 0.685 | 0.825 |
| 280 | 0.445 | 0.570 | 0.655 | 0.790 |
| 290 | 0.430 | 0.545 | 0.625 | 0.755 |
| 300 | 0.415 | 0.520 | 0.600 | 0.720 |
| 310 | 0.400 | 0.500 | 0.575 | 0.690 |
| 320 | 0.385 | 0.475 | 0.550 | 0.660 |

| | | | | |
|-----|-------|-------|-------|-------|
| 330 | 0.375 | 0.460 | 0.530 | 0.635 |
| 340 | 0.360 | 0.440 | 0.510 | 0.610 |
| 350 | 0.350 | 0.425 | 0.490 | 0.590 |
| 360 | 0.335 | 0.410 | 0.475 | 0.570 |
| 370 | 0.325 | 0.395 | 0.455 | 0.550 |
| 380 | 0.315 | 0.380 | 0.445 | 0.530 |
| 390 | 0.305 | 0.375 | 0.425 | 0.510 |
| 400 | 0.295 | 0.355 | 0.415 | 0.495 |
| 410 | 0.285 | 0.345 | 0.400 | 0.480 |
| 420 | 0.275 | 0.330 | 0.385 | 0.460 |
| 430 | 0.265 | 0.315 | 0.370 | 0.450 |
| 440 | 0.255 | 0.305 | 0.355 | 0.435 |
| 450 | 0.250 | 0.295 | 0.345 | 0.425 |
| 460 | 0.245 | 0.285 | 0.330 | 0.410 |
| 470 | 0.235 | 0.275 | 0.320 | 0.400 |
| 480 | 0.225 | 0.265 | 0.310 | 0.390 |
| 490 | 0.220 | 0.255 | 0.300 | 0.380 |
| 500 | 0.215 | 0.245 | 0.290 | 0.370 |
| 510 | 0.205 | 0.240 | 0.280 | 0.360 |
| 520 | 0.200 | 0.230 | 0.270 | 0.355 |
| 530 | 0.195 | 0.225 | 0.265 | 0.345 |
| 540 | 0.185 | 0.215 | 0.255 | 0.335 |
| 550 | 0.180 | 0.210 | 0.250 | 0.325 |
| 560 | 0.175 | 0.205 | 0.240 | 0.320 |
| 570 | 0.170 | 0.195 | 0.235 | 0.310 |
| 580 | 0.160 | 0.190 | 0.225 | 0.305 |
| 590 | 0.155 | 0.185 | 0.220 | 0.300 |
| 600 | 0.150 | 0.180 | 0.215 | 0.295 |

Допустимое отклонение по ёмкости $\pm 10\%$

ГРАФИКИ ЗАВИСИМОСТИ УДЕЛЬНОЙ ЁМКОСТИ ОТ НАПРЯЖЕНИЯ ФОРМОВКИ ВЫСОКОВОЛЬТНОЙ АНОДНОЙ ФОЛЬГИ

Удельная ёмкость, мкФ/см²



Формовочное напряжение, В

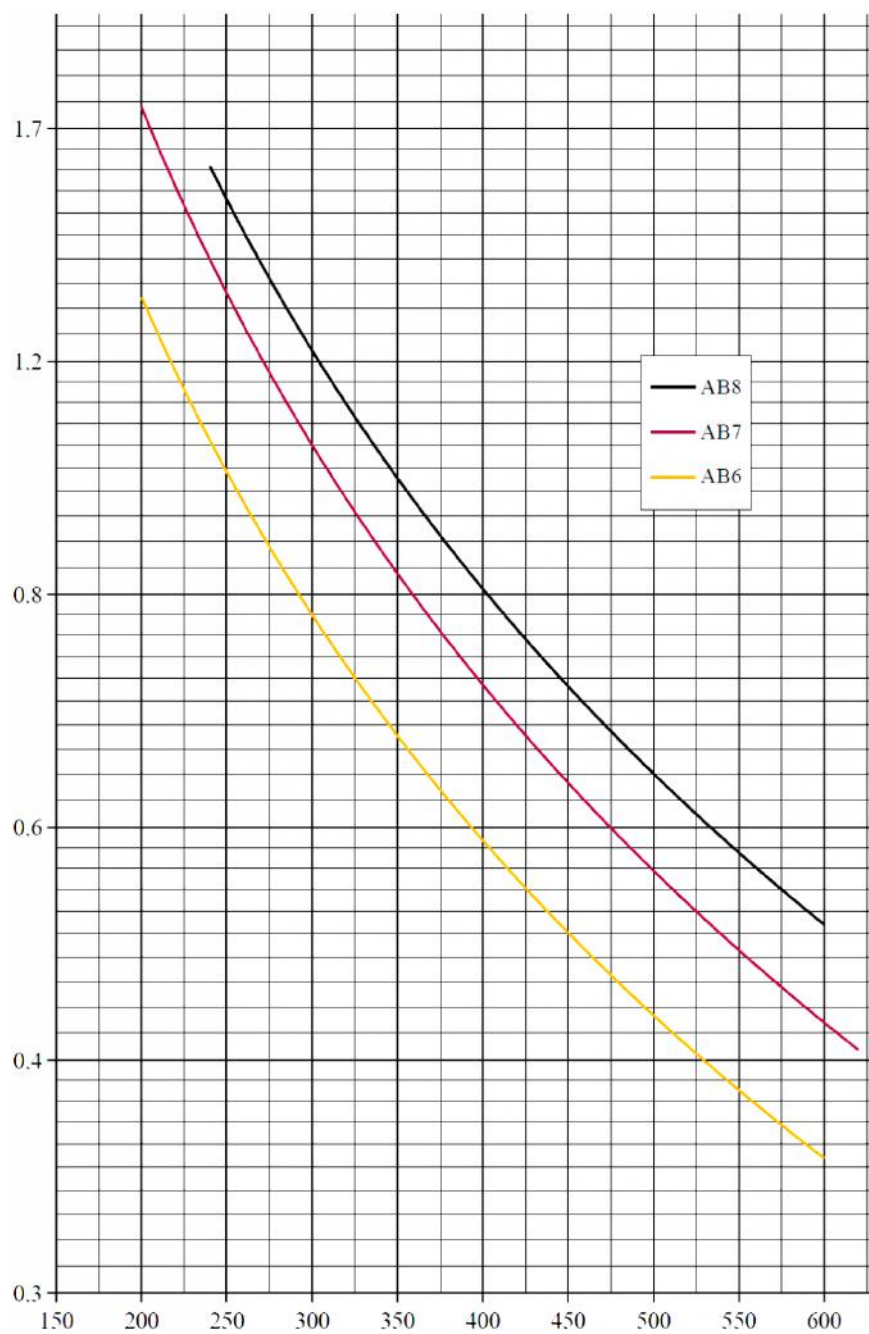
НОМИНАЛЬНАЯ ЁМКОСТЬ ПО ОТНОШЕНИЮ К НАПРЯЖЕНИЮ ФОРМОВКИ ВЫСОКОВОЛЬТНОЙ АНОДНОЙ ФОЛЬГИ

| U _ф , В | Номинальная удельная ёмкость, мкФ/см ² | | |
|--------------------|---|----------------------------|-------------|
| | АВ6/0.080-4 | АВ7/0.100-4 АВ7/0.110-4 | АВ8/0.110-4 |
| 200 | 1.315 | 1.74 | |
| 210 | 1.24 | 1.64 | |
| 220 | 1.175 | 1.55 | |
| 230 | 1.115 | 1.46 | |
| 240 | 1.065 | 1.39 | 1.595 |
| 250 | 1.015 | 1.32 | 1.52 |
| 260 | 0.97 | 1.26 | 1.44 |
| 270 | 0.925 | 1.21 | 1.38 |
| 280 | 0.89 | 1.15 | 1.32 |
| 290 | 0.855 | 1.10 | 1.265 |
| 300 | 0.82 | 1.055 | 1.215 |
| 310 | 0.79 | 1.015 | 1.165 |
| 320 | 0.76 | 0.975 | 1.12 |
| 330 | 0.735 | 0.940 | 1.08 |
| 340 | 0.71 | 0.905 | 1.04 |
| 350 | 0.685 | 0.87 | 1.005 |
| 360 | 0.67 | 0.84 | 0.97 |
| 370 | 0.64 | 0.815 | 0.94 |
| 380 | 0.625 | 0.79 | 0.91 |
| 390 | 0.605 | 0.765 | 0.88 |
| 400 | 0.585 | 0.74 | 0.85 |
| 410 | 0.57 | 0.72 | 0.825 |
| 420 | 0.555 | 0.69 | 0.805 |
| 430 | 0.540 | 0.67 | 0.78 |
| 440 | 0.525 | 0.65 | 0.76 |
| 450 | 0.51 | 0.64 | 0.74 |
| 460 | 0.50 | 0.62 | 0.72 |
| 470 | 0.485 | 0.60 | 0.70 |
| 480 | 0.475 | 0.59 | 0.68 |
| 490 | 0.465 | 0.575 | 0.665 |
| 500 | 0.455 | 0.56 | 0.65 |
| 510 | 0.445 | 0.55 | 0.63 |

| | | | |
|---|-------|-------|-------|
| 520 | 0.435 | 0.535 | 0.62 |
| 530 | 0.425 | 0.52 | 0.605 |
| 540 | 0.415 | 0.515 | 0.59 |
| 550 | 0.405 | 0.50 | 0.575 |
| 560 | 0.395 | 0.49 | 0.565 |
| 570 | 0.39 | 0.48 | 0.55 |
| 580 | 0.38 | 0.47 | 0.54 |
| 590 | 0.37 | 0.46 | 0.53 |
| 600 | 0.36 | 0.45 | 0.52 |
| 610 | | 0.44 | |
| 620 | | 0.43 | |
| Допустимое отклонение по ёмкости $\pm 10\%$ | | | |

ГРАФИКИ ЗАВИСИМОСТИ УДЕЛЬНОЙ ЁМКОСТИ ОТ НАПРЯЖЕНИЯ ФОРМОВКИ ВЫСОКОВОЛЬТНОЙ АНОДНОЙ ФОЛЬГИ

Удельная ёмкость, мкФ/см²



Формовочное напряжение, В

МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ФОРМОВАННЫХ АНОДНЫХ ВЫСОКОВОЛЬТНЫХ ФОЛЬГ

| Марка фольги | Значения параметров | | |
|--------------|---------------------|--|---|
| | Толщина, мкм | Количество перегибов ($r = 3.5\text{мм}$), не менее | Сопротивление разрыву, кгс / см, не менее |
| AB2/0,080 4 | 80 | 100 | 1.6 |
| AB3/0,080 4 | 80 | 100 | 1.6 |
| AB4/0,080 4 | 80 | 100 | 1.6 |
| AB5/0,080 4 | 80 | 100 | 1.6 |
| AB6/0,080 4 | 80 | 100 | 1.6 |
| AB7/0,100 4 | 100 | 100 | 3.0 |
| AB7/0,110 4 | 110 | 100 | 3.0 |
| AB8/0,110 4 | 110 | 100 | 3.0 |