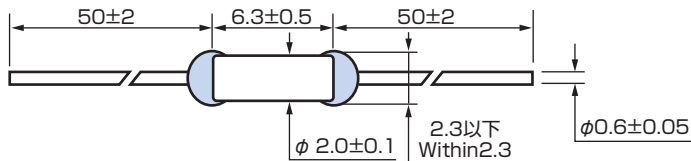
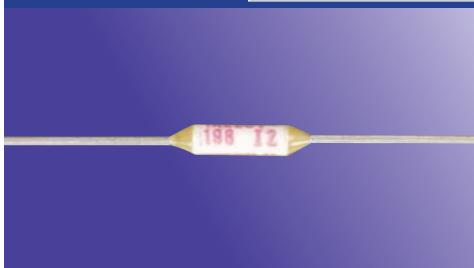


FTF-1 Series UL,CSA,VDE,PSE,CCC

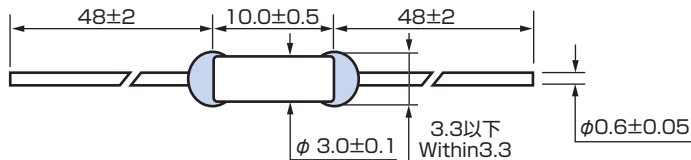


UL, C-UL FILE No. :E100690
 VDE LICENSE No. :40016623
 CCC LICENSE No. :2004010205115819

タイプNo. TYPE No.	Tf (°C)	Th (°C)	Tm (°C)	公称動作温度(°C) Nominal functioning temperature	動作精度(°C) Functioning temperature accuracy	電気定格(抵抗性負荷) Resistive load		取得規格 Approval					マーキング Marking	
						定格電圧(V) Rating Voltage	定格電流(A) Rating Current	PSE	UL	C-UL	VDE	CCC		ROHS 対応
182	85	75	200	85	82±2	AC250	1	○	○	○			○	■ 茶 Brown
198E	102	70		102	98±2			○				○	○	■ 赤 Red
112	115	85		115	112±2			○	○	○	○	○	○	■ 緑 Green
137	141	111		141	137±2			○	○	○	○	○	○	■ 黒 Black
140	145	115		145	140±2			○					○	■ 橙 Orange

CCCの表示品が必要な場合はその旨をお知らせ下さい。
 CCC mark on label is made upon request.

FTF-2 Series UL,CSA,VDE,PSE,CCC



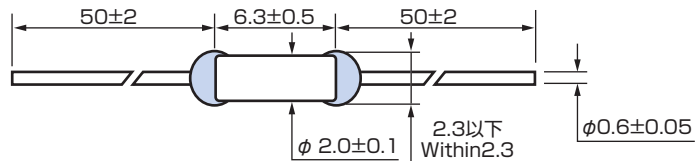
UL, C-UL FILE No. :E100690
 VDE LICENSE No. :40006313
 CCC LICENSE No. :2004010205115820

タイプNo. TYPE No.	Tf (°C)	Th (°C)	Tm (°C)	公称動作温度(°C) Nominal functioning temperature	動作精度(°C) Functioning temperature accuracy	電気定格(抵抗性負荷) Resistive load		取得規格 Approval					マーキング Marking	
						定格電圧(V) Rating Voltage	定格電流(A) Rating Current	PSE	UL	C-UL	VDE	CCC		ROHS 対応
282	85	75	200	85	82±2	AC250	2	○	○	○			○	■ 茶 Brown
298E	102	70		102	98±2			○	○	○	○	○	○	■ 赤 Red
212	115	85		115	112±2			○	○	○	○	○	○	■ 緑 Green
237	141	111		141	137±2			○	○	○	○	○	○	■ 黒 Black
240	145	115		145	140±2			○					○	■ 橙 Orange

CCCの表示品が必要な場合はその旨をお知らせ下さい。
 CCC mark on label is made upon request.

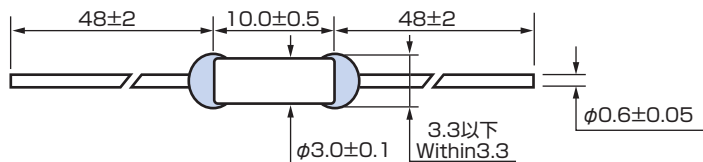
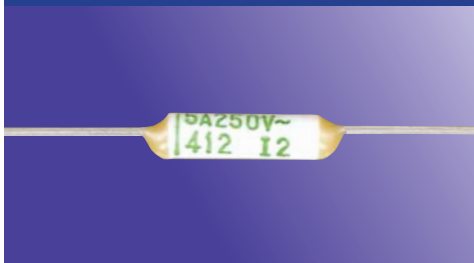


FTF-3 Series PSE



タイプNo. TYPE No.	Tf (°C)	Th (°C)	Tm (°C)	公称動作温度(°C) Nominal functioning temperature	動作精度(°C) Functioning temperature accuracy	電気定格(抵抗性負荷) Resistive load		取得規格 Approval					ROHS 対応	マーキング Marking
						定格電圧(V) Rating Voltage	定格電流(A) Rating Current	PSE	UL	C-UL	VDE	CCC		
398E	—	—	—	98	98±2	AC250	3	○					○	■ 赤 Red
312	—	—	—	112	112±2			○					○	■ 緑 Green
337	—	—	—	137	137±2			○					○	■ 黒 Black
340	—	—	—	140	140±2			○					○	■ 橙 Orange

FTF-4 Series UL,C-UL,VDE,PSE,CCC



U L,C-UL FILE No. E100690
VDE LICENSE No.40006313
CCC LICENSE No.2004010205115817

タイプNo. TYPE No.	Tf (°C)	Th (°C)	Tm (°C)	公称動作温度(°C) Nominal functioning temperature	動作精度(°C) Functioning temperature accuracy	電気定格(抵抗性負荷) Resistive load		取得規格 Approval					ROHS 対応	マーキング Marking	
						定格電圧(V) Rating Voltage	定格電流(A) Rating Current	PSE	UL	C-UL	VDE	CCC			
482	—	—	—	82	82±2	AC250	5	○					○	■ 茶 Brown	
498E	102	70	200	102	98±2	AC250		○	○	○	○	○	○	○	■ 赤 Red
412	115	85		115	112±2	AC250		○	○	○	○	○	○	○	■ 緑 Green
437	141	111		141	137±2	AC250 AC125		○	○	○	○	○	○	○	■ 黒 Black
440	—	—		—	140	140±2		AC250	○					○	○

CCCの表示品が必要な場合はその旨をお知らせ下さい。
CCC mark on label is made upon request.



使用上・取扱い上の注意事項

温度ヒューズは安全部品であり、取付方法や取扱い方法が温度ヒューズの機能に影響しますので、温度ヒューズの御使用に際してはカタログ及び下記注意事項を十分に検討の上御使用下さい。

1 設計上の注意事項

- 温度ヒューズには、定格電圧・定格電流・公称動作温度・ホールディングテンプ・マックステンプリミットが設定されていますので、それぞれの定格範囲内で御使用下さい。それらを超えて使用した場合には温度ヒューズが正常に動作しない場合があります。そのような使用に対しては温度ヒューズが安全に回路を遮断することを保証致しかねます。
- 弊社の温度ヒューズは、家電・OA機器・AV機器等の一般的な電子・電気機器に使用されることを目的として開発されており、航空機器・原子力開発機器及び生命維持を意図とした医療機器等には御使用にならないで下さい。尚、特別な用途に対して御使用の際は、お問い合わせ下さい。
- 温度ヒューズの使用に関しては、選定した品種・動作温度取付場所及び取付方法が適切であるかどうかを確認する必要があります。そのためには、温度ヒューズを実装した充分な数の最終製品を通常状態や異常状態にして、繰り返し確認して頂くようお願いいたします。

2 温度ヒューズ選定の目安

温度ヒューズ取付部の温度を測定し、安全上許容される上限温度を決定して温度ヒューズを選定して下さい。
※人為的に機器を異常な状態にして、温度ヒューズを動作させて安全が確保されるか確認されるのが最良です。
推奨する連続使用周囲温度は、合金形(FTF-1,2,3,4,FTF-U)においては90℃以下、感温ペレット形(FTF-S)においては、
1) 動作温度が70～143℃の商品については、(動作温度-30℃)以下かつ90℃以下。
2) 動作温度が154～229℃の商品については、(動作温度-30℃)以下かつ155℃以下。
です。この温度を超える場所に取り付けた場合、早期溶断(動作温度以下で動作)する場合がございます。

3 取り付け位置

- 温度ヒューズは熱に対し微妙に反応します。従いまして、取り付け位置の異常温度のみに反応する場所(他の熱源よりの熱の影響を受けない場所)に取り付けて下さい。
- 温度ヒューズに電線を接続する場合は、張力・押圧・捻り等の力が加わらないような場所に取り付けて下さい。
又、機器からの振動が加わった場合は接続不良や誤動作を起こす原因となりますので注意して設計して下さい。
- 尚、リード線はできるだけ長く使用してください。

4 取り付け上の注意

- 温度ヒューズは半田付け・かしめ・溶接による取り付けが可能です。
- 半田付け・溶接加工の際は下記の項目に注意して行って下さい。
 - (1) リード線はエポキシ系の樹脂により固定しており、半田付け・溶接加工の際の熱により徐々に軟化し機械的強度が劣化します。従いまして、半田付け・溶接加工の際には張力・押圧・捻り等の力が加わらないよう作業して下さい。
断線等の不良発生の原因になります。尚、封止樹脂は常温に戻ると初期の強度を維持します。
 - (2) 半田付け・溶接加工後、2次加工を行う際は30秒以上放置した後、完全に樹脂が冷却した後、作業を行って下さい。
 - (3) 右記の表の値は半田付け時間の目安ですので参考にして下さい。尚、半田付け位置は絶縁ケース端部より20mm、半田槽温度300℃、Sn60%入りの半田を使用し行っています。
 - (4) 尚リード線を短くして使用したい場合、半田付け時間の短縮、放熱器具(ラジオペンチ等)を使用して放熱効果を高める等して半田付け作業を行って下さい。
- かしめにて接続する場合は接続後の接触抵抗が大きくなりすぎない様、最も適した部品・工具にてかしめを行って下さい。
- リード線を折り曲げて加工する場合は下記の項目に注意して作業を行って下さい。

	半田付け時間
119℃以下	2秒以内
124℃以上	3秒以内

- (1) 本体樹脂部より5mm以上離れた部分をペンチ等でつかみ固定した上、樹脂部に力が加わらない様注意して作業して下さい。
又、ケース本体を工具でつかまさない様にして下さい。
- (2) リード線を加工する場合、
右記の数値以上の張力・押圧を
ケース本体に加えないで下さい。

	FTF-1,2,3,4・FTF-U	FTF-S	
最大張力	1.5P(6.7N)	4.0P(17.8N)	1P=0.45Kg
最大押圧	0.4P(1.8N)	1.0P(4.4N)	1N=0.102Kg

5 その他

- 温度ヒューズは無負荷状態でも周囲温度が上昇することにより動作する場合がありますので、入荷時に輸送途中のトラブル等で破損していないかどうか確認して下さい。
- FTF-Sシリーズについてはリード線A及びケースに銀メッキを施しておりますので硫化し表面が変色する事があります。弊社内装袋は特殊な内装袋を使用しておりますがダンボール箱等、硫黄分の発生しやすいところで保管される場合は念のためビニル袋等での二重梱包をし密閉して保管して頂くことをお勧めします。
- 最終製品組み込みの際も取り付け前後の抵抗値に変化はないかどうか測定を行うか、又、X線装置を使用して確認すればより一層確実な製品管理が出来ます。
- 温度ヒューズを水・有機溶剤等の液体中・腐食性ガス雰囲気中・高湿度雰囲気中及び高圧雰囲気中で御使用なさらさないで下さい。
その様な雰囲気中で温度ヒューズを使用した場合、損傷し動作不良となる危険性があります。
- 温度ヒューズは異常な発熱に対して動作し、回路を遮断します。従いまして、その様な機能以外での使用に関しては責任を負いかねます。
- 温度ヒューズと使用機器の適合性が良くない場合や何らかの原因で温度ヒューズが損傷した場合等には温度ヒューズが正常に動作せず、回路を遮断出来ない可能性が考えられます。
従いまして、より安全性を要求される場合には別に1個以上の温度ヒューズを直列に取り付けることを推奨致します。

6 重要な注意

温度ヒューズを御使用になる御得意様が温度ヒューズと使用機器との適合性(品種・動作温度・取付位置及び取付方法)を決定して頂く必要があり、それに伴うリスクと責任を負うことを前提として下さい。

A series of horizontal dashed lines for writing, spanning the width of the page.



CAUTION

The thermal cutoff is safety product, but installation ways and treatments give great influence to it's function. Pay attentions to the catalog and following articles when you set up the thermal cutoff, and test and investigate by yourselves.

1 CAUTION FOR INSTALLATION

- Each the thermal cutoff has its rating voltage, rating current, functioning temperature, holding temperature and maximum temperature, and make sure to use the thermal cutoff within those limits. In the cases of these limits would be ignored, and used unsuitable the thermal cutoff may not work properly. It is not guaranteed that the thermal cutoff work properly current as safety products when they are used unsuitable.
- FUJI brand the thermal cutoff are made for civilian usage like home electrical appliances, office automations and audio visual appliances. Do not use for aviation machinery, medical appliances for life keeping, any appliance of atomic power, etc. All risks and responsibilities must be taken by users in the case of using the thermal cutoff for improper things.
- Testing must be done to check whether your choices of types, function temperatures mouting positions and mouting ways are proper & adjusting. Test enough sets of your final products with the thermal cutoff assembled in normal and abnormal situations, and make sure yourselection are correct.

2 SELECTION

What degrees of temperature will be the thermal cutoffs mouting position? What electric rating will be applicable? First of all, set up what is the most suitable thermal cutoff after measuring the increase of temperature at the mouting portion. Further, check which apprival are required.

Use a thermal cutoff the opening temperature of which is approximately 30°C higher than the temperature at the mouting portion, because the thermal cutoff generates heat by itself due to the fed current and melt earlier than opening temperature.

The recommended maximum ambient temperature for continues use should be less than following temperature.

1)Fusible alloy type (FTF-1,-2,-3,-4,FTF-U series)=90°C

2)Thermal pellet type (Functioning temperature is 70-143°C)=(Functioning temperature minus 30°C) and 90°C

2)Thermal pellet type (Functioning temperature is 154-229°C)=(Functioning temperature minus 30°C) and 155°C

3 MOUNTING POSITION

- The thermal cutoffs reacts delicately against heat. Mount it at the place where it would react only to abnormal temperature, and there is no heat influence from other heat sources.
- When connecting the thermal cutoff to electric wires, make sure that there would be not tensile force, down pressure, torsion etc. to the thermal cutoff. Prevent vibration from the device which causes a poor connection or miss-function.
- It would be better that the lead wires are used in long size.



CAUTION

4 PRECAUTIONS FOR MOUNTING

- The thermal cutoffs can be mounted by means of soldering, welding and crimping.
- On the occasion of soldering and welding, pay attention to the followings:
 - (1) Lead wires which are fixed to a case body by epoxy resin will gradually be softened and deteriorated in mechanical strength on account of the heat of soldering and welding. Pay attention that there will be no force of tension, down pressure, torsion, etc. because it will cause failures like a disconnection. The sealant will maintain the initial strength when it is restored to room temperature.
 - (2) When performing a secondary processing after soldering and welding, leave it for more than 30 seconds until the resin completely cools down.
 - (3) Refer to the following list which is a guideline for soldering time. The soldering portion is 20mm from the end of insulation case, the temperature of the soldering bath shall be 300°C and the solder is 60% Sn on this test.

	Soldering time
Under 119°C	Within 2 seconds
Over 124°C	Within 3 seconds

- (4) When it is desired to use shorter lead wires, soldering time shall be reduced and radiator shall be used performing soldering work in order to increase radiation effect and reduce the effect of soldering heat to thermal cutoff.
- In case of crimping and connecting lead wires, use the most suitable tools to prevent from contact resistance.
 - In case of bending lead wires, check the hold with pliers will be fixed at more than 5mm distance from the resin of the body and there will be no force on the resin portion. Make sure not to hold the case body with a tool. The following shows the mechanical data of the case body:

	FTF-1,2,3,4-FTF-U	FTF-S
Max.tensile force	1.5P(6.7N)	4.0P(17.8N)
Min.down pressure	0.4P(1.8N)	1.0P(4.4N)

1P=0.45Kg 1N=0.102Kg

5 OTHERS

- Check the thermal cutoff at the time of reception. Since the thermal cutoff actuates even in no-loading condition when its ambient temperature gets higher enough for opening, it would be damaged due to an accident during transportation.
- Measuring variation in the resistance before and after mounting and using of X-ray device will enable more secure product control.
- Do not use the thermal cutoff in water, organic solvent, corrosive gas atmosphere, high humidity or high pressure. In these circumstances, the thermal cutoff may not act or open as they should be because of damages caused. The thermal cutoff sense the rise of ambient temperature and act when the ambient become dangerous (opening temperature). This is the only function for which the thermal cutoff are made, so do not use for other functions. All responsibilities and results must be taken by users if you use for other improper functions.
- There are small but undeniable possibility that bad adjustments of the thermal cutoffs to mounting products or any other reasons cause damage of the thermal cutoff and it fail to act or cut off normally. Using more than one the thermal cutoff in series is encouraged for more safety.

6 ATTENTION

The user must determine the suitability of the product and the thermal cutoff for application and assumes all risks and liability associated therewith.





富士端子工業株式会社
FUJI TERMINAL INDUSTRY CO.,LTD.

〒550-0005 大阪市西区西本町3丁目1番44号
TEL.06(4391)2770(代)
FAX.06(4391)2660
URL:<http://www.fujiterminal.co.jp>
E-mail: sales1@fujiterminal.co.jp

営業所:仙台・東京・京都・名古屋・広島・福岡

ADDRESS: 3-1-44, NISHI HONMACHI, NISHI-KU
OSAKA 550-0005 JAPAN
PHONE:81-6-4391-2770
FAX:81-6-4391-2660

BRANCHES: SENDAI・TOKYO・KYOTO・NAGOYA
HIROSHIMA・FUKUOKA

FUJI TERMINAL(H.K)CO.,LTD.

Unit 8,5/F.,Flourish Industrial Bldg.,33Sheung Yee Road,Kowloon Bay
Kowloon Hong Kong
Tel.852-2755-1363 Fax.852-2755-5573 e-mail:ssf@hk.ntt.net

深圳事務所

中国広東省深圳市羅湖區嘉賓路4018號爵士大廈11A08單元
Tel.86-755-2558-8275 Fax.86-755-2559-1879

FUJI TERMINAL(S)PTE LTD.

169 KakiBukit Avenue1 #03-00, Shun Li Industrial Park, Singapore 416019
Tel.65-6744-9558 Fax.65-6744-0709 e-mail:fujiterminalsg@pacific.net.sg

FUJI TERMINAL EUROPE

Boerhaavelaan 24, 2713 HX Zoetermeer, The Netherlands.
P.O.Box 614, 2700 AP Zoetermeer, The Netherlands.
Tel.31-79-371-6144 Fax.31-79-371-6171 e-mail:europa@fujiterminal.co.jp