KNSCHA
Empowering The World

广东科尼盛电子科技有限公司
KNSCHA ELECTRONICS CO., LIMITED

# 规格承认书

客户名称：

产品名称：双面金属化聚丙烯膜电容器

客户料号:

科尼盛料号：MMK333J3AD3AJ208G0

型号规格：MMKP82 333J/1000V P=15mm

日期：2026.9.16

| 科尼盛承认表 | | |
|---|---|---|
| 核准 | 审核 | 制作 |
| 刘军军 | 石晓鹏 | 钟林炎 |

| 客户确认（签署） |
|---|
| （签认后，敬请惠还一份） |

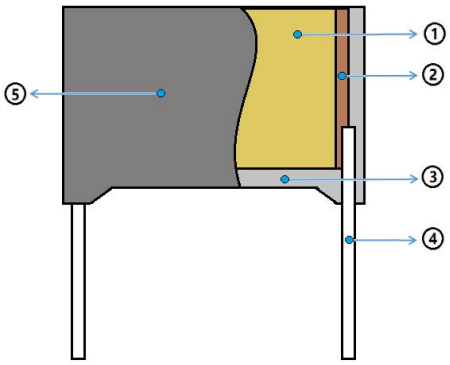

**广东科尼盛电子科技有限公司**

**地址：广东省东莞市东坑镇汇金展拓科技园 A2-A3 栋**

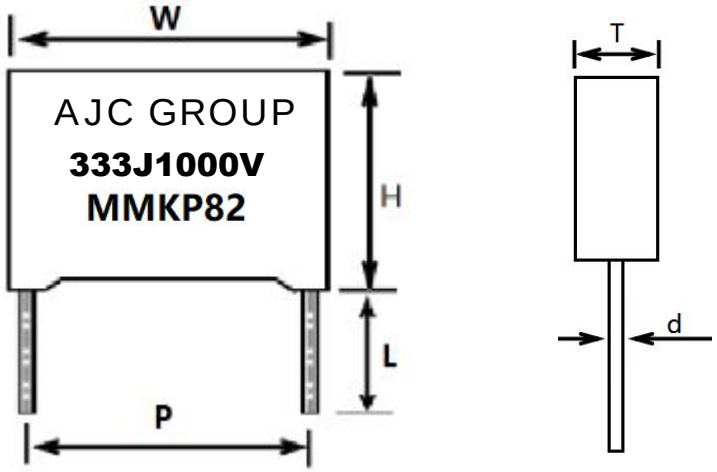
**电话:0769-83698067 81035570　　传真:0769-83861559**

**邮箱：sales@knscha.com　官网:http://www.knscha.com**

■产品结构图

| 图　示 | 说　明 |
|---|---|
|  | ① 电容器芯子<br>② 喷金层（锡锌合金）<br>③ 环氧树脂<br>④ CP 线<br>⑤ PBT 塑料壳 |

■外形、尺寸样式

| 图　示 | 印字标示 | 说　明 |
|---|---|---|
|  | AJC GROUP | 公司商标 |
| | 333 | 容量规格 |
| | J | 容量误差值 |
| | 1000V | 额定电压 |
| | MMKP82 | 产品型号 |

| NO | 规 格 | 容值（μF） | W ±0.5 | H ±0.5 | T ±0.5 | P ±0.5 | d ±0.05 | L ±2 | 备 注 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 333J1000V | 0.033 | 18 | 13.5 | 7.5 | 15 | 0.8 | 20 | |
| | / | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

尺寸：单位 mm

## ■特点:

- 优良的自愈性能
- 优良的高频性能
- 优良的温度特性
- 优异的防潮性能
- 优异的阻燃性能
- 较低损耗值和高绝缘电阻
- 长期负载下优异的电容量稳定性

## ■用途：

- 广泛应用于高压高频脉冲电路中
- 适用于 LC 谐振电路中

## ■技术规范：

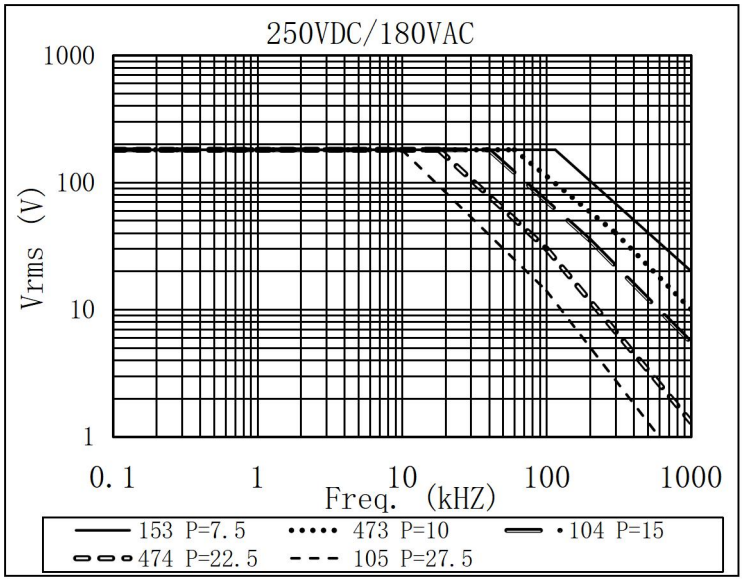
| | | |
|---|---|---|
| 引用标准 | GB/T 10190 (IEC 60384-16) | |
| 气候类别 | 40/110/56 | |
| 阻燃等级 | B | |
| 额定电压 | 100V、630V、1000V、1600V、2000V | |
| 工作温度范围 | -40℃ ~ +110℃ | |
| 电容量范围 | 0.0001μF～0.47μF | |
| 电容量偏差 | G（±2%）, H（±3%）, J（±5%）, K (±10%) , M (±20%) | |
| 耐电压 | 1.6$U_R$（5S） | |
| 损耗角正切 | ≤ 0.1% （1KHz , 20℃） | |
| 绝缘电阻 | ≥ 30000MΩ；$C_R$ ≤ 0.33μF<br>≥ 10000S； $C_R$ > 0.33μF | 20℃, 100V, 60S |

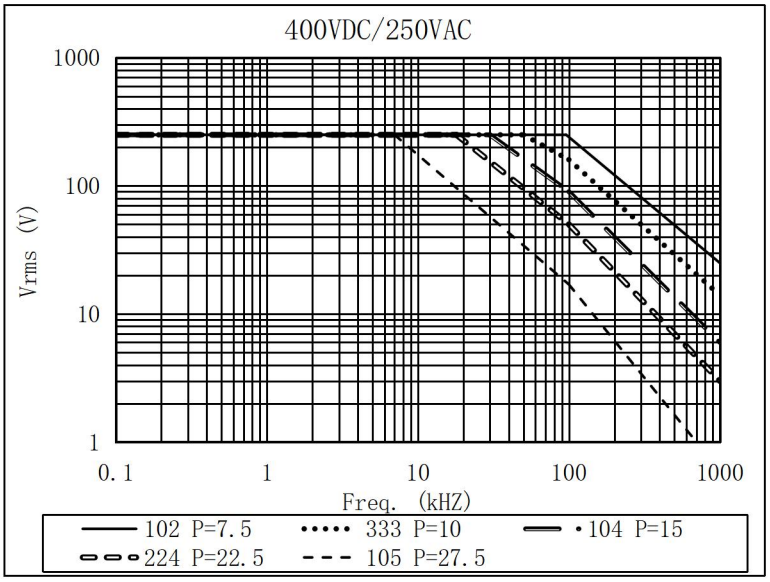
■特性测试

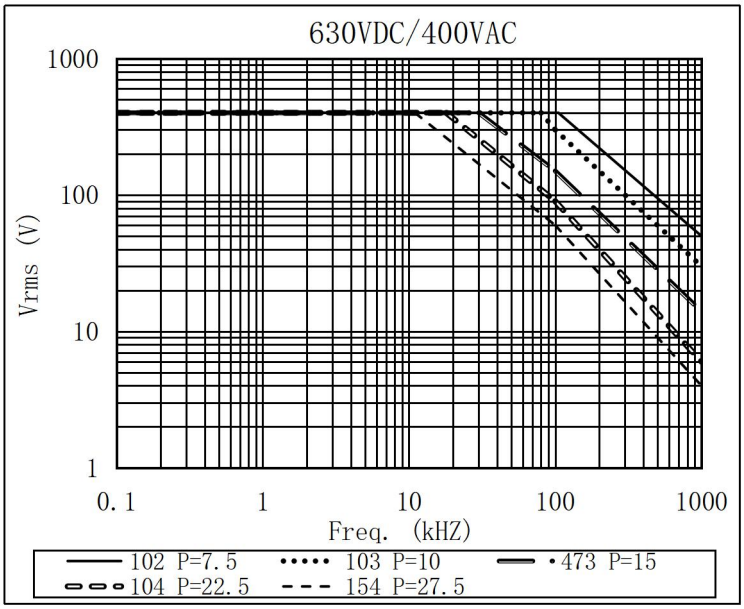
| NO | 项目 | 性能要求 | 试验方法 |
|---|---|---|---|
| 1 | 初始测量 | 电容量<br>损耗角正切：1KHz | |
| | 引出端强度 | 外观无可见损伤 | 拉力试验 Ual：<br>拉力： 0.5<φd≤0.8mm；10N<br>弯曲试验 Ub：<br>每个方向上进行二次弯曲<br>扭转：两次连续扭转 180° |
| | 耐焊接热 | 外观无可见损伤，标志清晰 | 焊槽法 Tb，方法 1A<br>260±5℃，5±1S |
| | 最后测量 | 电容量：△C/C≤初始测量值±5％<br>损耗角正切： DF 的增加≤0.01（1KHz） | |
| 2 | 初始测量 | 电容量<br>损耗角正切：1KHZ | |
| | 温度快速变化 | 外观无可见损伤 | $0_A$=－40℃， 0=+110℃<br>5 次循环，持续时间：t=30min |
| | 振动 | 外观无可见损伤 | 振幅 0.75mm 或加速度 98m/s$^2$(取严酷度较小者)，频率 10～500Hz<br>三个方向，每个方向 2h，共 6h |
| | 碰撞 | 外观无可见损伤 | 4000 次，加速度 390 m/s$^2$,脉冲持续时间：6ms |
| | 最后测量 | 电容量：△C/C≤初始测量值的±5％<br>损耗角正切：DF 的增加≤0.01<br>绝缘电阻 IR：≥额定值的 50％ | |
| 3 | 初始测量 | 电容量<br>损耗角正切：1KHz | |
| | 干热 | | +110℃，16h |
| | 循环湿热 | | 试验 Db,严酷度 b，第一次循环 |
| | 寒冷 | | －40℃，2h |
| | 低气压 | 在试验底最后 5 分钟，施加 $U_R$ 无永久性击穿，飞弧或外壳底有害变形 | 15～35℃，8.5Kpa,1h |
| | 循环湿热 | 在试验结束后，施加 $U_R$1 分钟 | 试验 Db,严酷度 b，其余循环 |

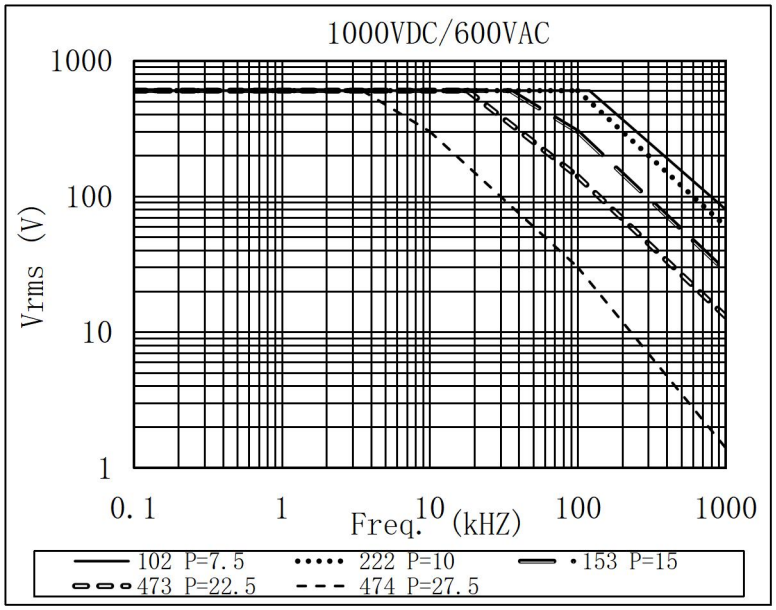
| NO | 项目 | 性能要求 | 试验方法 |
|---|---|---|---|
| 3 | 最后测量 | 外观无可见损伤，标志清晰<br>电容量：△C/C≤初始测量值的±5％<br>损耗角正切：DF≤0.01<br>耐电压：1.6$U_R$DC,5S 无击穿或飞弧<br>绝缘电阻 IR：≥额定值的 50％ | |
| 4 | 稳压湿热 | 外观无可见损伤，标志清晰<br>电容量：△C/C≤初始测量值的±5％<br>损耗角正切(1KHz)：DF 的增加≤0.01<br>耐电压：1.6$U_R$DC,5S 无击穿或飞弧<br>绝缘电阻 IR：≥额定值的 50％ | 温度：40±2℃<br>湿度：93±2%RH<br>持续时间：56 天 |
| 5 | 耐久性 | 外观无可见损伤，标志清晰<br>电容量：△C/C≤初始测量值的±10％<br>损耗角正切(1KHz)：DF 的增加≤0.01<br>耐电压：1.6$U_R$DC,5S 无击穿或飞弧<br>绝缘电阻 IR：≥额定值的 50％ | +110℃，1000h<br>施加电压：1.25$U_R$ 额定电压 |
| 6 | 充电和放电 | 电容量：△C/C≤初始测量值的±10%<br>损耗角正切（1KHz）：DF 的增加≤0.01<br>绝缘电阻 IR：≥额定值的 50% | 次数：10000 次<br>充电持续时间：0.5S<br>放电持续时间：0.5S<br>充电电压为额定电压<br>充电电阻：220/$C_R$（Ω）或 20Ω（取较大者）<br>$C_R$ 为标称电容量（μF） |
| 7 | 阻燃性试验 | 离开火焰后，任一电容器继续燃烧的时间不超过 10s，且电容器燃烧的滴落物不应引燃在其下铺设的棉纸 | IEC695-2-2 针焰法<br>阻燃性等级：B<br>电容器体积：V（$mm^3$）≤250，施加火焰时间为 5s<br>电容体积：250＜V（$mm^3$）≤500，施加火焰时间为 20s<br>电容体积：500＜V（$mm^3$）≤1750，<br>施加火焰时间为 30s<br>电容体积：V（$mm^3$）＞1750，施加火焰时间为 60s |

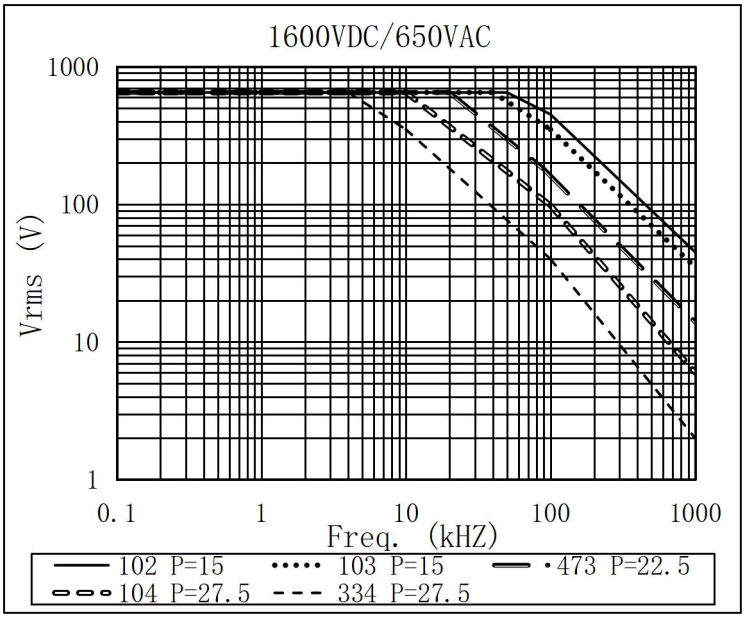
最大可允许电压（Vr.m.s）---频率特性曲线

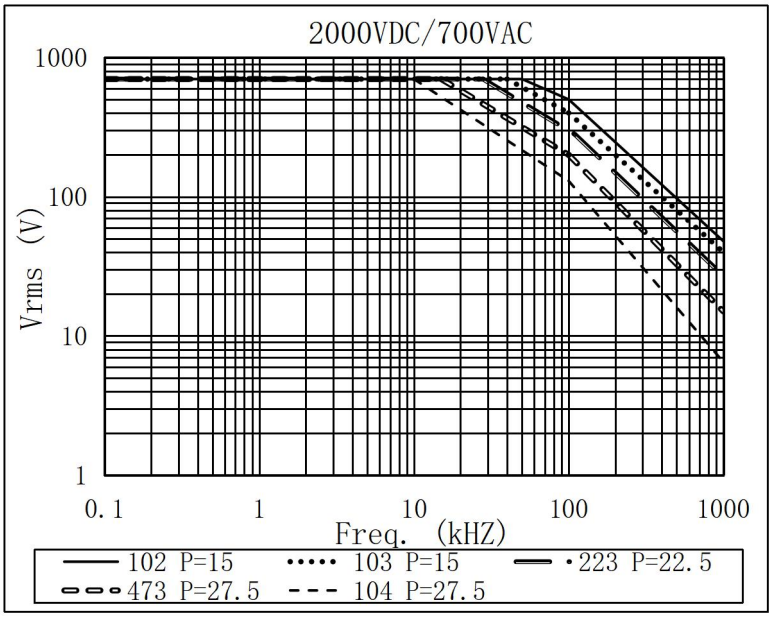


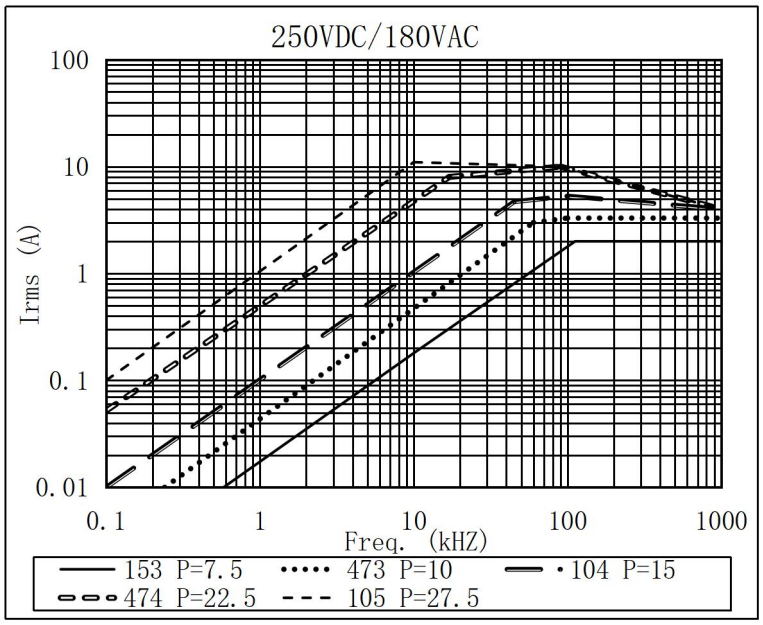



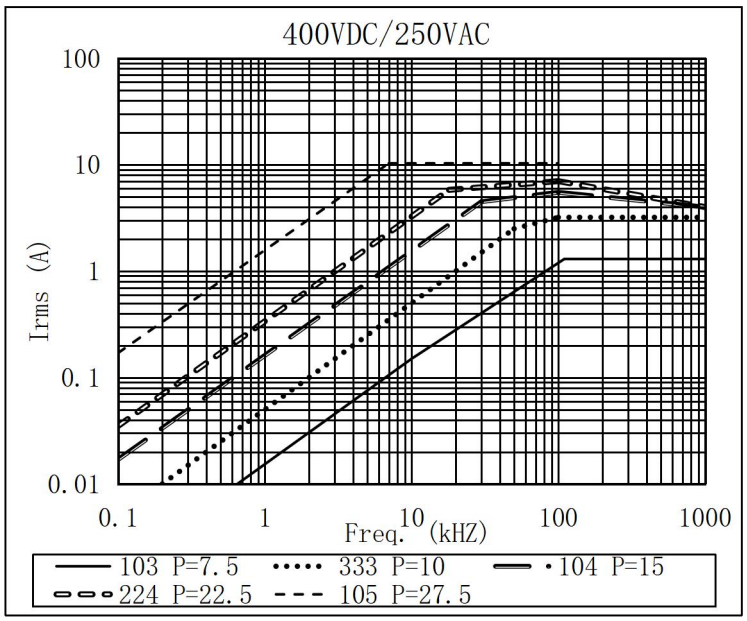



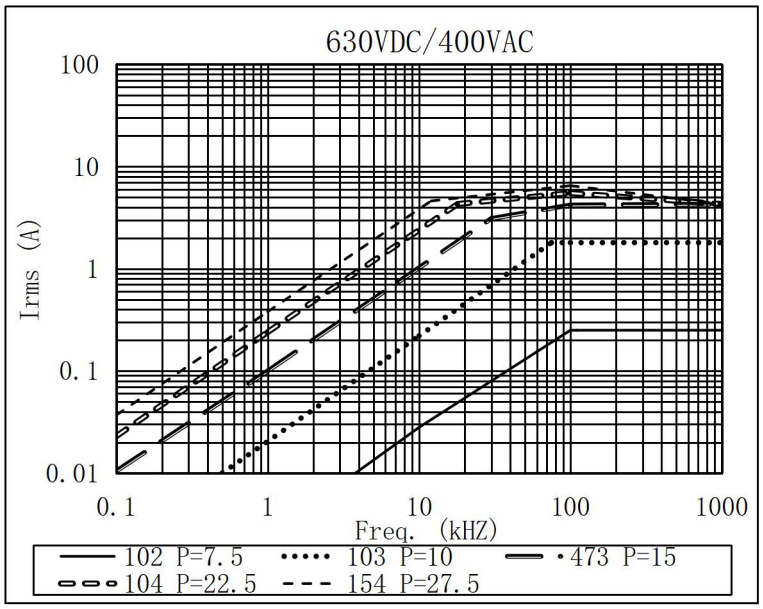



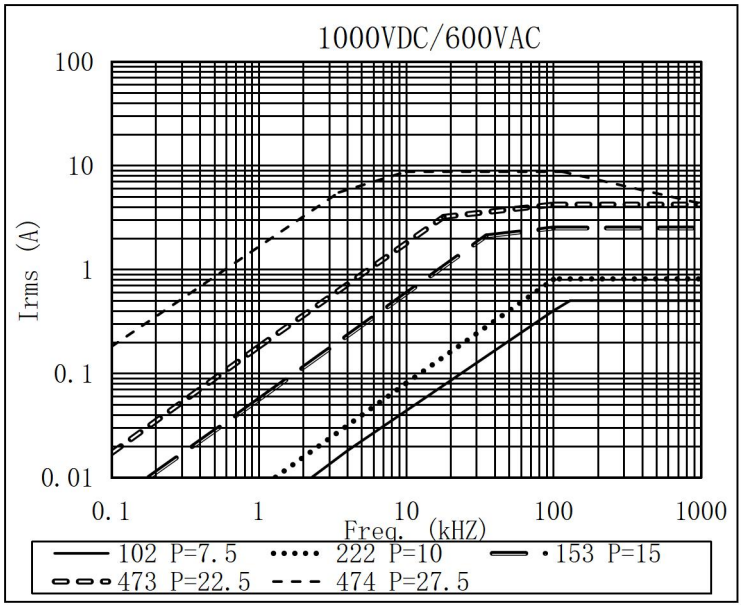

备注：正弦波、环境温度≤85℃,内部温升△T=10℃, P(mm)

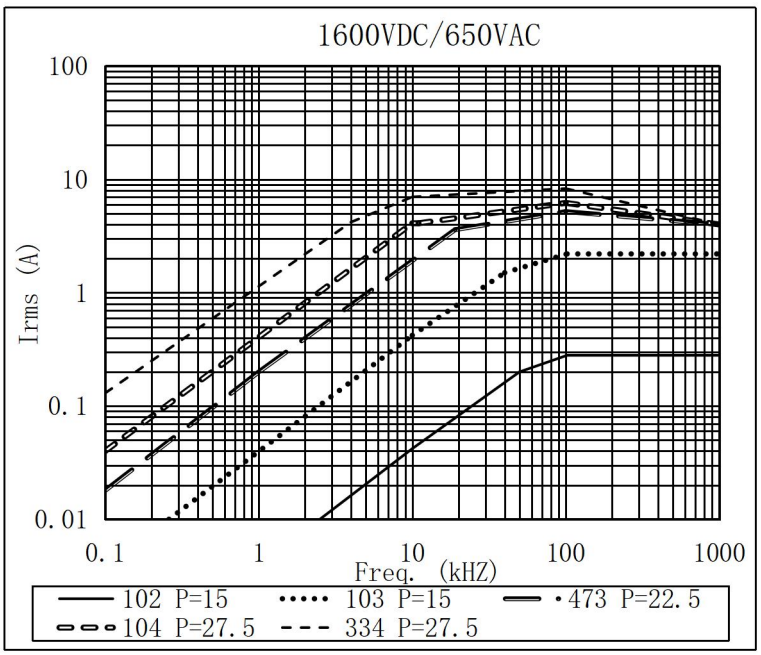
最大可允许电流（Irms）---频率特性曲线

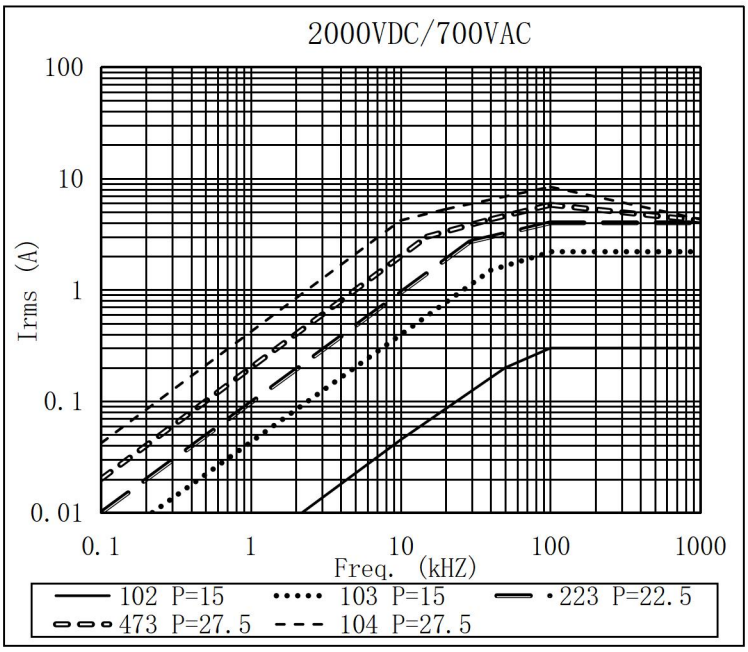


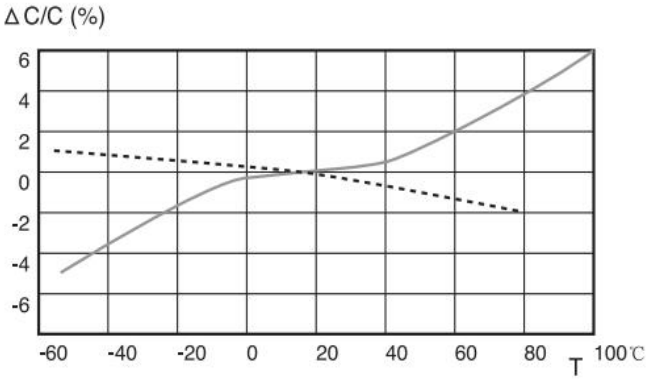



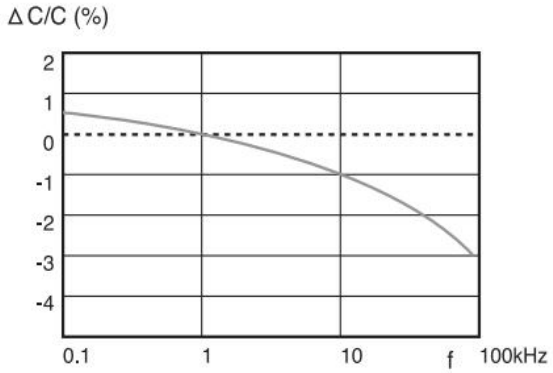




备注：正弦波、环境温度≤85℃,内部温升△T=10℃, P(mm)

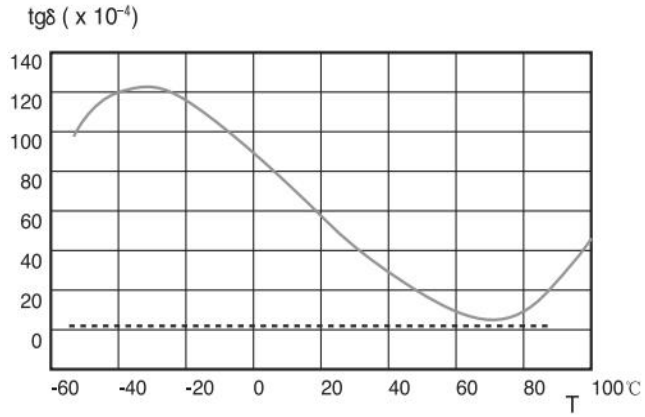
## ■电容器特性图：



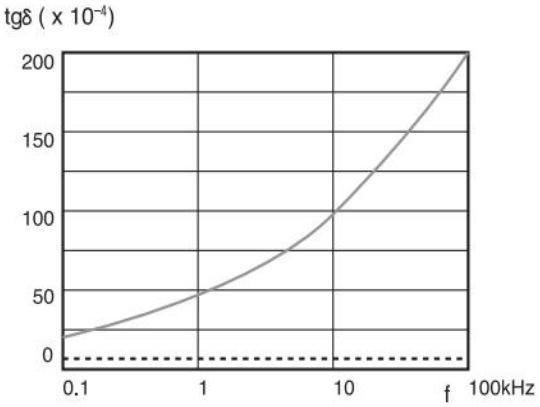

Capacitance vs. temperature at 1kHz



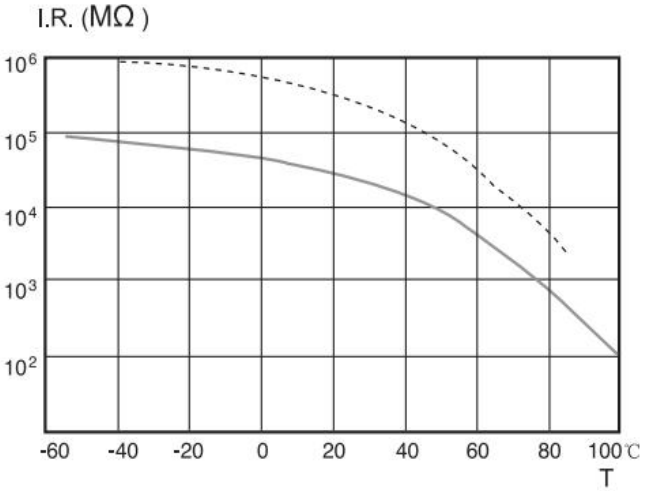

Capacitance vs. frequency (Room temperature)




Dissipation factor vs. temperature at 1kHz




Dissipation factor vs. frequency (Room temperature)




I.R. vs. temperature

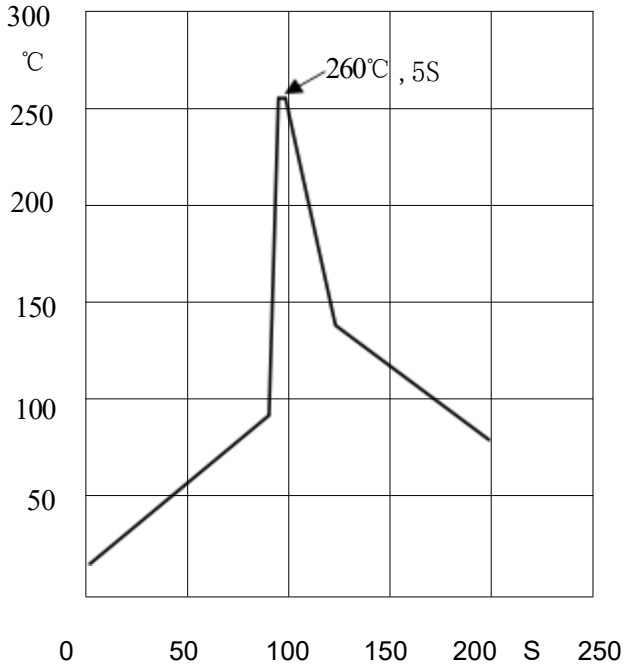
- - - - - -

聚丙烯薄膜 (Polypropylene Film)

————

聚酯薄膜 (Polyester Film)

1.焊接条件：




| | 温度 | 时间 | 备注 |
|---|---|---|---|
| 预热 | 110℃ | 60S | |
| | 100℃ | 60S | OPP≦7.5 |
| 焊接 | 270℃ | 5S | |
| | 260℃ | 5S | OPP≦7.5 |

金属化聚丙烯膜电容器产品本体温度不超 120℃/60S

金属化聚酯膜电容器产品本体温度不超 140℃/60S

2.烙铁焊接方法：

| | |
|---|---|
| 烙铁尖温度（max） | 350℃ |
| 焊接时间 | 2-3S |

3. **注意：如果需第二次焊接，必须等到电容器恢复到常温**注意：

(1) 使用范围：

■ 使用时不要超过上限类别温度

■ 避免过载使用

(2) 产品存储条件

■ 温度-40℃到 35℃；湿度年平均值≤70%。

■ 储存时间：（从产品包装或产品本体上的日期算起）

散装产品（塑料袋包装）：不超过 2 年；编带产品：不超过 1 年。