

Capacitances
Capacités
Kapazitäten

$C_{ag} = 8 \text{ pF}$
 $C_g = 30 \text{ pF}$

Typical characteristics
Caractéristiques types
Kenndaten

$V_{arc} = 10 \text{ V}$
 $T_{ion} = 10 \text{ } \mu\text{s}$
 $T_{dion} = 1000 \text{ } \mu\text{s}$
 $f = \text{max } 150 \text{ c/s}$

Limiting values (absolute limits)
Caractéristiques limites (limites absolues)
Grenzdaten (Absolute Grenzen)

Continuous service (motor control)
Service continue (commande de moteur)
Dauerbetrieb (Regelung von Motoren)

V_{ap}	=	max.	1500 V
V_{ainv_p}	=	max.	2500 V
$-V_g$	=	max.	300 V
$-V_g$	=	max.	10 V ⁵⁾
$I_{surge}(T=\text{max. } 0,1\text{s})$	=	max.	1500 A
$I_g(V_a=\text{pos})$	=	max.	0,25 A
I_{g_p}	=	min.	0,5 mA
I_{g_p}	=	max.	1 A
R_g	=	max.	50 k Ω
R_g	=		10 k Ω^2)
I_{k_p}	= max.	80 A	100 A 160 ³⁾ A
I_k	= max.	12,5 A	10 A 20 ³⁾ A
I_{krms}	= max.	30 A	30 A 50 ³⁾ A
T_{av}	= max.	15 s	max. 15 s 4)
t_{Hg}	=	35-75 °C	35-75 °C 40-75 °C
t_{Hg}	=	60 °C	60 °C 60 °C ²⁾

2) Recommended value; valeur recommandée; Empfohlener Wert

3) Overload, during max. 5 sec in each 5 minutes operating period
Surcharge, durée 5 sec au max. dans chaque période d'opération de 5 minutes
Überlastung, während max. 5 Sek. in jeder Betriebsperiode von 5 Minuten

4) Max. 1 cycle
1 cycle au max.
Max. 1 Periode

5) Tube conductive
Tube conductif
Gezündete Röhre

Limiting values (absolute limits)
Caractéristiques limites (limites absolues)
Grenzdaten (absolute Grenzen)

A.C. and welder operation (two tubes in inverse parallel)
Opération C.A. et de soudure (deux tubes en montage anti parallèle)
Wechselstrom- und Schweissbetrieb (zwei Röhren in Antiparallelschaltung)

V_{ap}	=	max.	750 V
V_{ainv_p}	=	max.	750 V
$-V_g$	=	max.	300 V
$-V_g$	=	max.	10 V ⁵⁾
Duty cycle			
Facteur de marche	=	10 50 100 %	
Einschaltdauer			
I_{k_p}	= max.	156 73 39 A	
I_k	= max.	5 12,5 12,5 A	
I_{orms}	= max.	110 55 27,5 A	
T_{av}	= max.	5 5 15 sec	
$I_{surge}(T=\max.0,1\text{ s})$	=	max.	1500 A
$I_g(V_a = \text{pos.})$	=	max.	0,25 A
R_g	=	max.	50 k Ω
R_g	=		10 k Ω ²⁾
t_{Hg}	=		40-80 °C
t_{Hg}	=		60 °C ²⁾

²⁾⁵⁾ See page 2; voir page 2; siehe Seite 2

¹⁾ See curves on page B

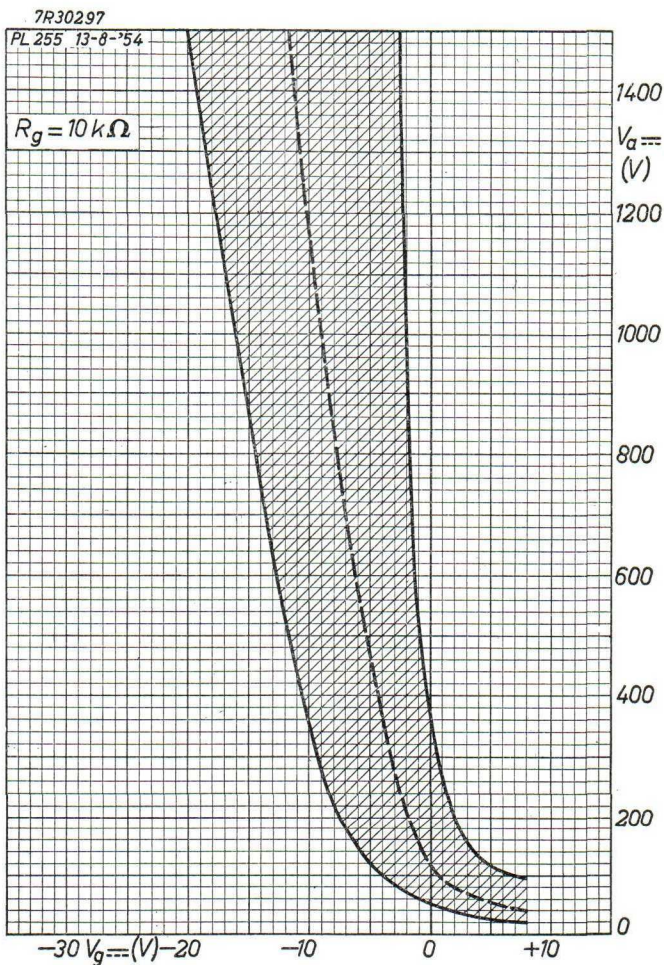
During long periods of interrupted service (e.g. during night hours) it is recommended to reduce V_f to 60-80% instead of switching off the filament. In this way the value of T_w can be decreased according to the dotted curve

Voir les courbes sur page B

Pendant les périodes du service interrompu longues (p.e. pendant les heures de nuit) il est recommandé de réduire V_f à 60-80% au lieu de mettre hors circuit le filament. De cette manière la valeur de T_w peut être diminuée selon la courbe pointillée

Siehe die Kurven auf Seite B

Während langen Betriebsunterbrechungen (z.B. während der Nachtstunden) ist es empfehlenswert V_f zu reduzieren bis auf 60-80% statt den Glühfaden auszuschalten. In dieser Weise kann den Wert von T_w entsprechend die gestrichelte Kurve verringert werden



PL 255

PHILIPS

7R30296

PL 255 13-8-'54

