



ЛАМПА ГУ-62-А
ТУ 11-92.3.114.000 ТУ

Подписавший № К. 1118

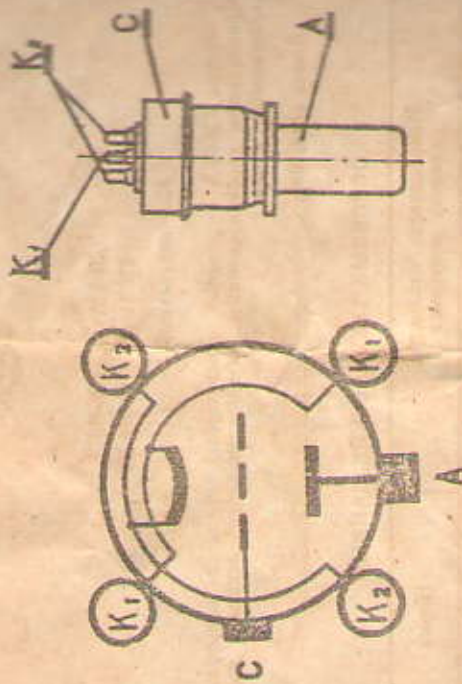
Лампа ГУ-62-А — мощный генераторный триод с wolframовым покрытием катодом, работающий в катодном режиме накала в водном растворе воды.

Лампа содержит серебра 0,152/8 мг.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра, единица измерения	Норма
Напряжение накала, В	12
Крутизна характеристики, мА/В	50—70
Коэффициент усиления	19—27
Защитное напряжение сетки, В, не более	450
Ток накала, А	105—135
Коллекционная мощность на частоте 45 МГц при напряжении на аноде 7,5—8 кВ, кВт	40
Коллекционная мощность на частоте 440 кГц при напряжении на аноде 10—10,5 кВ, кВт	68
Емкость сетки — катод, пФ, не более	60
Емкость сетки — анод, пФ, не более	60
Емкость анод — катод, пФ, не более	2,6
Гарантийная выработка, ч	2000
Высота лампы, мм, не более	430
Диаметр лампы, мм, не более	177
Масса лампы, кг, не более	7

Схема соединения электродов с выводами



Обозначение выводов	Наименование
A	Анод
C	Сетка (колецеловой вывод)
K ₁	Катод
K ₂	Катод

Диаметрально противоположные выводы катода соединены попарно

ВНИМАНИЕ!

Сектор качества и рекламации отдела технического контроля прерант по окончании эксплуатации ламп в случае выхода лампы из строя ранее 2000 ч. работы возвратить лампу предприятию-изготовителю с сообщением следующих сведений:

- Дата включения
- Число часов работы
- Дата выключения
- Краткая характеристика установки (схема и режим работы)
- Причина сгорания
- Дата записания
- Сведения дал

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Наименование параметра, единица измерения	Норма	
	не менее	не более
Напряжение на аноде постоянное (при работе на частоте не более 30 МГц), кВ	—	10,5
Напряжение на аноде постоянное (при работе на частоте более 30 МГц), кВ	—	8
Пусковой ток накала, А	—	210
Мощность рассеиваемая анодом, кВт	—	40
Мощность рассеиваемая сеткой, Вт	—	1800
Рабочая частота (при колебательной мощности до 200) МГц	—	85
Температура мест спая металла со стеклом, °С	—	180
Температура баллона и ножки, °С (накаливаемых лампы)	—	150
Анода — водород, л/мин.	60	—
Помпы — водородов, м ³ /ч	400	—
Анодного спая металла со стеклом — водородов, м ³ /ч, примея, 2	400	—

ПРИМЕЧАНИЕ: 1. Все виды охлаждения должны подаваться до увеличения напряжения накала и прекращаться не ранее, чем через 5 мин. после выключения напряжения накала.

2. Допускается отступление от указанной нормы расхода при условии, если температура спая металла со стеклом и анода не превышает допустимых значений.

3. Температура выходящей воды не должна превышать +70°С.

4. С целью увеличения наработки, в случае обеспечения требуемых параметров аппаратуры, допускается использование лампы при напряжении накала менее 10,5 В.

5. В целях увеличения наработки рекомендуется в процессе эксплуатации лампы поддерживать мощность накала точной, равной мощности накала в начале наработки.

22 02 88

10.1

5