

April 5, 2013

Product change

Middle frequency welding for additional types of 2-electrode arresters

The extension of our lead wire welding capacities means that middle frequency welding (MF) will now also be used for the following EPCOS 2-electrode arresters of the N8 series from July 2013. Copper (Cu) will be used as the base electrode material instead of iron/nickel (FeNi), and tin (Sn) will be used for the outer coating of the electrodes in place of nickel (Ni). The dimensions of the components remain unchanged. The plant in Xiaogan, China, already introduced this welding technique in 2010.

Affected products

Ordering code	Type
B88069X7451B502	N81-A150XS
B88069X4930S102	N81-A230X
B88069X7461B502	N81-A230XS
B88069X4960T502	N81-A230XG
B88069X4970T352	N81-A230XSMD
B88069X4840S102	N81-C230X
B88069X4920S102	N81-A350X
B88069X4920T502	N81-A350X
B88069X4830S102	N81-A350X
B88069X8041B502	N81-A350XC
B88069X4780T502	N81-A350XG
B88069X7261S102	N81-A350XS
B88069X7261T502	N81-A350XS
B88069X7121B502	N81-A600XS
B88069X5891S102	N82-A230X
B88069X5891T502	N82-A230X
B88069X6080S102	N82-A350X
B88069X6080T502	N82-A350X
B88069X7441B502	N8B-A150XS
B88069X7511B502	N8B-A230XS
B88069X7471B502	N8B-A500XS
B88069X8051B502	N8B-A600XS

The qualification was successfully performed according to the internal quality guidelines. The changes were included in the P-FMEA (Process Failure and Effects Analysis).

Enclosure PCN

Contact Michael Mewes, PPD AB VAR PM, Berlin

Customers are asked to address inquiries directly to their sales contacts.

EPCOS AG · A Member of TDK-EPC Corporation

Office: St.-Martin-Strasse 53, 81669 Munich · Post: P.O.Box 80 17 09, 81617 Munich, Germany

Headquarters: Munich · Commercial register of the local court (Amtsgericht): Munich HRB 127250

Chairman of the Supervisory Board: Dr. Werner Faber

Management Board: Joachim Zichlarz, Speaker · Joachim Thiele · Dr. Norbert Hess · Christian Block

www.epcos.com

Arresters

Internal / External

130405AB1e



**Product / Process Change Notification
Produkt-/ Prozess-Änderungsmitteilung**

1. ID No. / ID-Nr.: PPD 25/T117		2. Date of announcement / Datum der Ankündigung: April 5, 2013	
3. Type / Produktgruppe: 2 electrode arresters / 2-Elektroden-Ableiter	Old ordering code / Alte Bestell-Nr.: See UPtoDATE/ Siehe UPtoDATE	New ordering code / Neue Bestell-Nr.: No change/ Keine Änderung	Customer part number / Kundensachnummer:
<p>4. Description of change / Beschreibung der Änderung:</p> <p>The extension of our lead wire welding capacities means that middle frequency welding (MF) will now also be used for the following EPCOS 2-electrode arresters. Copper (Cu) will be used as the base electrode material instead of iron/nickel (FeNi), and tin (Sn) will be used for the outer coating of the electrodes in place of nickel (Ni). The dimensions of the components remain unchanged./</p> <p>Durch die Erweiterung unserer Drahtschweiß-Kapazitäten wird das Mittelfrequenz-Schweißen (MF) nun auch auf die in der Liste aufgeführten 2-Elektroden-Ableiter angewendet. Das Werk Xiaogan, China, hat diese Schweißmethode bereits 2010 eingeführt. Wie bisher stellt das MF-Schweißen eine Alternative zum Impulsschweißen dar. Das Elektrodengrundmaterial ändert sich von Eisen/Nickel (FeNi) auf Kupfer (Cu) und die äußere Beschichtung der Elektroden von Nickel (Ni) auf Zinn (Sn). Die Abmessungen der Bauelemente bleiben unverändert</p>			
<p>5. Effect on the product or for customers (quality, specification, lead time) / Auswirkung auf das Produkt oder für den Kunden (Qualität, Spezifikation, Lieferzeiten):</p> <p>The appearance of the welding junctions differs depending on the welding method. However the electrical and mechanical characteristics will not be affected by the changes. The product specifications defined in the data sheet as well as the functionality of the components will not deviate from the current production./</p> <p>Das optische Erscheinungsbild der Schweißverbindungen der beiden Verfahren unterscheidet sich. Die elektrischen und mechanischen Eigenschaften werden durch die Änderungen jedoch nicht beeinflusst. Die im Datenblatt festgelegten Werte sowie die Funktionalität der Bauteile weichen nicht von der aktuellen Fertigung ab.</p>			
<p>6. Quality assurance measures / Maßnahmen zur Qualitätssicherung:</p> <p>The qualification was performed in accordance with our internal green-light quality procedure. The investigations for internal release showed no effects on the electrical and mechanical characteristics. The established control plans were not changed and all quality assurance measures are maintained./</p> <p>Die Qualifikation erfolgte nach unseren internen Freigaberichtlinien. Die Untersuchungen zur internen Freigabe zeigten keine Einflüsse auf die elektrischen und mechanischen Eigenschaften. Die vorhandenen Prüfpläne wurden nicht verändert. Alle Qualitätssicherungsmaßnahmen werden weitergeführt.</p>			
7. Scheduled date of introduction / Geplante Einführung: July 4, 2013			
<p>8. Customer feedback / Rückmeldung vom Kunden:</p> <p>If EPCOS does not receive notification to the contrary within a period of 10 weeks, EPCOS assumes that the customer agrees to the change. For an interim period we cannot rule out that old as well as new products will be shipped.</p> <p>Falls EPCOS innerhalb von 10 Wochen keine gegenteilige Mitteilung erhält, geht EPCOS davon aus, dass die geplante Änderung vom Kunden akzeptiert ist. Innerhalb einer Übergangszeit kann es vorkommen, dass sowohl alte wie auch neue Ware geliefert wird.</p>			



Quality Management: Name: Dr Pint	Signature sgd. Pint
Product Marketing: Tel: +49 89 54020 2139 Fax: +49 89 54020 2123 E-mail: michael.mewes@epcos.com Name: Michael Mewes	Signature sgd. Mewes
Customer acknowledgement Bestätigung durch den Kunden	Signature