

ESD Voltage meter

ESD電圧メータ

静電気試験器の出力電圧および
保持時間の測定に。

放電ガン先端での出力電圧を直接測定

気中放電試験で重要な保持時間の測定

オシロスコープなどに接続して測定電圧波形をモニタ

小型・軽量で
持ち運びに便利



NoiseKen

www.noiseken.co.jp

18-00086B

仕様につきましてはカタログ、
もしくは下記QRコードを読み
取りHPをご覧ください。



<https://emc.noiseken.com/t/voltmeter>

【ご注意】 ● 本カタログの全部または一部を無断で複製・転載することは禁止されています。 ● 製品の仕様および外観などは予告なく変更する場合があります。 ● 諸事情により名称や価格の変更、また生産中止となる場合があります。 ● ご注文、ご契約の際の不明点等については弊社営業までご確認ください。また、ご確認のない場合に生じた責任、責務については負いかねる場合があります。 ● カタログに記載されている会社名、ブランド名は商標または登録商標です。 ● カタログに記載されている弊社製品は、使用に当たっての十分な知識を持った監督者のもとでの使用を前提とした業務用機器・装置であり、一般家庭・消費者向けに設計、製造された製品ではありません。 ● 印刷の都合上、カタログに記載されている写真と現品には色や質感等での差異がある場合があります。 ● カタログの内容について正確な情報を記載する努力はしておりますが、万一誤植や誤記等など、お気付きの点がございましたら、弊社営業所までご連絡ください。

校正機関・認定試験所の品証部門の方へのご提案

IEC61000-4-2に準拠した電圧保持時間を確認

校正作業における現状と課題

❗ 気中放電の動作モードでの保持時間は ≥ 5 秒以上

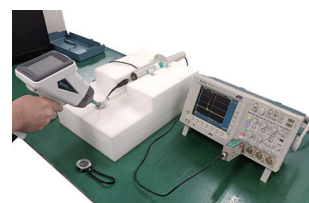
❗ 保持時間の測定は手間がかかる

ESD発生器の
パラメータ

※IEC 61000-4-2
Ed.3(2025-03)より

パラメータ	値
接触放電モード 出力電圧	最低限 2kV~8kV 交渉
気中放電モード 出力電圧	最低限 2kV~15kV 交渉
出力電圧の許容差	$\pm 5\%$
出力電圧の極性	正および負
気中放電モード 保持時間	≥ 5 秒
放電動作モード	単一放電

高圧プローブ、気中放電
を受ける為の専用治具、
オシロスコープ、ストップ
ウォッチ等を利用して保
持時間を測定。



ノイズ研のソリューション

ESD電圧メータで試験器の確かな品質を守る

製品に関する見積もり、
お問合せはこちら



POINT!
1

規格要求を満足

IEC 61000-4-2で規定され
ている気中放電モードでの保
持時間(≥ 5 秒)の測定ができ
ます。

POINT!
2

簡単・安心

操作が容易で、専門知識が無く
ても保持時間(≥ 5 秒)の
確認が短時間で簡単に確認が
できます。

NoiseKen

株式会社ノイズ研究所

本社
〒252-0237
神奈川県相模原市
中央区千代田1-4-4

● 東日本営業課
〒252-0237 神奈川県相模原市
中央区千代田1-4-4
TEL:042-712-2031
FAX:042-712-2030
Mail:syutoken@noiseken.com

● 名古屋営業所
〒465-0025 愛知県名古屋市
名東区上社3-609 北村第1ビル5F
TEL:052-704-0051
FAX:052-704-1332
Mail:nagoya@noiseken.com

● 大阪営業所
〒564-0063 大阪府吹田市
江坂町1-10-17
TEL:06-6380-0891
FAX:06-6337-2651
Mail:osaka@noiseken.com

開発・設計・品証部門の方へのご提案

始業前点検での利用で、試験品質が向上

安定した試験品質を支えるために、
始業前点検が重要です。静電気試験器は定期校正により性能が保証されます。
ESD電圧メータで試験結果の再現性を担保することで、
信頼性の高い試験が確実に行えます。

始業前点検における現状と課題

❗ 試験器本体のプリチェック機能は簡易的

- 放電ガンの先端部分で設定電圧が正しく出力されているか確認できません。
- 放電リレーの動作確認は、放電リレーの劣化により波形の歪が発生し、簡易確認にとどまります。

❗ 電流ターゲットはとコストと時間がかかる

- 波形観測により出力波形を正確に確認できますが、高額な測定機器などが必要です。
- 測定時の機材セットアップや測定に時間がかかり、工数が増えてしまいます。

ノイズ研のソリューション

ESD電圧メータで始業前点検をもっと確実に

POINT!

1

工数の削減

設置・操作が容易で、始業前点検に最適です。出力波形の確認にかわる始業前点検として工数の削減が期待できます。

POINT!

2

ガン先端での測定

プリチェック機能では確認できない項目の補完として、放電ガン先端での出力電圧が測定ができます。

POINT!

3

規格要求の確認

IEC 61000-4-2で規定されている気中放電モードでの保持時間(≥5秒)の測定ができます。

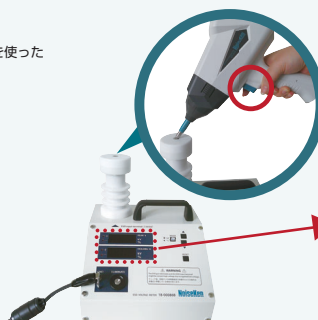
ESD電圧メータの利用の流れ

・試験器本体での始業前点検や、ESD電圧メータを使った始業前点検の実施は、試験器の出力波形を保障するものではありません。

・試験器の正確な検証(校正)は、電流ターゲットを使った波形観測、ESD電圧メータを使った電圧保持時間の確認、高精度の電圧計を使った出力電圧測定が必要となります。

放電ガンの●●を ESD
電圧メータに接続

放電ガンを設定



放電ガンのトリガスイッチを ON



放電ガン先端での出力電圧



5 秒保持電圧