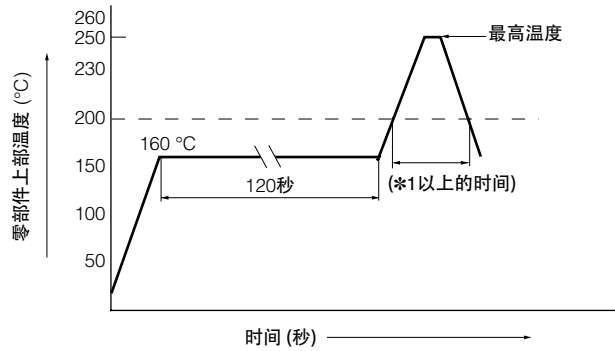


■ 确保回流焊的条件

● 应对 RoHS



■ 应对无铅回流焊

回流焊 No.	(1)	(2)	(3)	(4)
对象条件	φ3 ~ φ6.3	φ8 ~ φ10	φ12.5 ~ φ18	仅限于EB系列 (φ10 ~ φ18)
最高温度	250 °C	235 °C	230 °C (220 °C)	230 °C
最高温度的时间	5秒	5秒	5秒 (5秒)	5秒
(*1) 以上的时间	200 °C以上60秒	200 °C以上60秒	200 °C以上20秒 (30秒)	200 °C以上20秒
回流焊次数	1次	1次	1次	1次

■ 应对高温无铅回流焊

回流焊 No.	(5)	(6)		(7)		(8)	
对象条件	φ4 ~ φ6.3	φ8 ~ φ10		φ8 ~ φ10		φ6.3 ~ φ10 (TK · TP 系列)	
最高温度	260 °C (255 °C)	245 °C	260 °C	250 °C	260 °C	255 °C	260 °C
最高温度附近的时间	250 °C以上5秒 (10秒)	240 °C以上10秒	250 °C以上5秒	240 °C以上10秒	250 °C以上5秒	250 °C以上30秒	250 °C以上20秒
(*1) 以上的时间	230 °C以上30秒	230 °C以上30秒	230 °C以上30秒	230 °C以上30秒	230 °C以上30秒	230 °C以上40秒	230 °C以上30秒
	217 °C以上40秒	217 °C以上40秒	217 °C以上40秒	217 °C以上40秒	217 °C以上40秒	217 °C以上65秒	217 °C以上65秒
	200 °C以上70秒	200 °C以上70秒	200 °C以上70秒	200 °C以上70秒	200 °C以上70秒	200 °C以上90秒	200 °C以上70秒
回流焊次数	2次	2次	1次	2次	1次	2次	2次

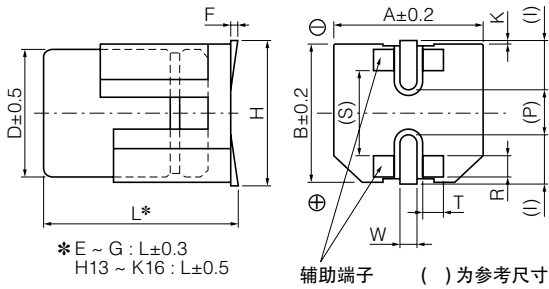
回流焊 No.	(9)	(10)	(11)
对象条件	φ12.5 ~ φ18 (FK, TK, HD系列) 6.3 V ~ 35 V	φ12.5 ~ φ18 (FK系列) 50 V ~ 63 V (TK系列) 50 V	φ12.5 ~ φ18 (FK系列) 80 V ~ 100 V (TK系列) 63 V ~ 100 V
最高温度	245 °C	245 °C	245 °C
最高温度附近的时间	240 °C以上30秒	240 °C以上5秒	240 °C以上5秒
(*1) 以上的时间	217 °C以上90秒	217 °C以上30秒	217 °C以上30秒
回流焊次数	2次	2次	1次

* 回流焊方式请使用红外线，热风并用，大气等气体介质热传导方式。

■ 关于耐振规格商品的外观尺寸

* 和标准产品尺寸，形状均不相同。详细情况请务必垂询本公司。

单位：(mm)



尺寸代码	φD	L	A, B	H max.	F	I	W	P	K	R	S	T
E	8.0	6.5	8.3	9.5	0~+0.15	3.4	0.7±0.1	2.2	0.35 ^{+0.05} _{-0.25}	0.70±0.2	5.3±0.2	1.7±0.2
F	8.0	10.5	8.3	10.0	0~+0.15	3.4	1.2±0.2	3.1	0.70±0.2	0.70±0.2	5.3±0.2	1.3±0.2
G	10.0	10.5	10.3	12.0	0~+0.15	3.5	1.2±0.2	4.6	0.70±0.2	0.70±0.2	6.9±0.2	1.3±0.2
H13	12.5	13.8	13.5	15.0	-0.1~+0.15	4.7	1.2±0.2	4.4	0.70±0.3	2.2±0.2	7.1±0.2	2.4±0.2
J16	16.0	16.8	17.0	19.0	-0.1~+0.15	5.5	1.4±0.2	6.7	0.70±0.3	3.0±0.2	9.0±0.2	1.9±0.2
K16	18.0	16.8	19.0	21.0	-0.1~+0.15	6.7	1.4±0.2	6.7	0.70±0.3	3.0±0.2	11.0±0.2	1.9±0.2

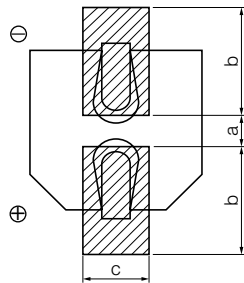
■ 焊盘图案

用于片式电容器的电路板的焊盘图案请参考下述焊盘尺寸，进行电路设计。特别是由于焊盘间距会影响安装强度，因此，请务必仔细确认。

● 标准产品

(推荐电路板焊盘尺寸)

单位：(mm)

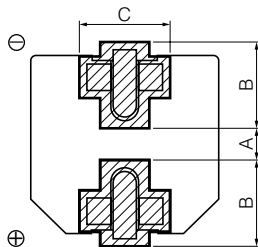


电路板焊盘区

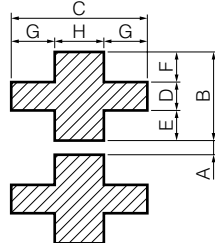
尺寸	a	b	c
A (φ3)	0.6	2.2	1.5
B (φ4)	1.0	2.5	1.6
C (φ5)	1.5	2.8	1.6
D (φ6.3)	1.8	3.2	1.6
D8 (φ6.3 × 7.7L)	1.8	3.2	1.6
E (φ8 × 6.2L)	2.2	4.0	1.6
F (φ8 × 10.2L)	3.1	4.0	2.0
G (φ10 × 10.2L)	4.6	4.1	2.0
H (φ12.5)	4.0	5.7	2.0
J (φ16)	6.0	6.5	2.5
K (φ18)	6.0	7.5	2.5

特别是当 a 尺寸过大，由于横倾整流片不能形成，因此安装强度会下降。

● 耐振产品



线路板焊盘区



(标准电路板焊盘尺寸)

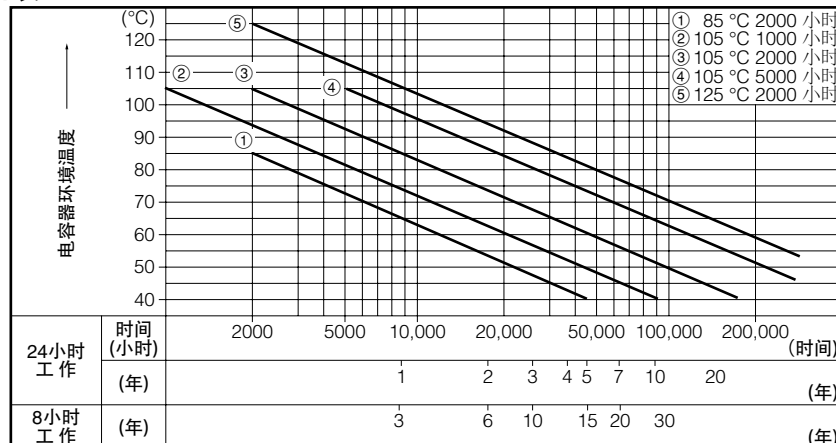
单位：(mm)

尺寸	A	B	C	D	E	F	G	H
E (φ8 × 6.5L)	1.8	4.2	5.0	1.3	1.5	1.4	1.5	2.0
F (φ8 × 10.5L)	2.7	4.0	4.7	1.3	1.0	1.7	1.1	2.5
G (φ10)	3.9	4.4	4.7	1.3	1.2	1.9	1.1	2.5
H (φ12.5)	3.9	6.0	6.9	2.8	1.3	1.9	2.2	2.5
J (φ16)	5.8	6.8	6.2	3.6	1.3	1.9	1.7	2.8
K (φ18)	5.8	7.3	6.2	3.6	1.8	1.9	1.7	2.8

特别是 A 尺寸过大，由于横倾整流片不能形成，因此，贴装强度会下降。

* 请务必根据贵公司的设计标准，考虑其贴装性能，焊接性能，安装强度等后再行决定。

■ 使用寿命推定一览表



本公司在更改设计，规格时可能不予事先通知，敬请谅解。请务必在购买及使用本公司产品前向本公司索要相关技术规格书。如对产品的安全性有疑问时，请与本公司联系。