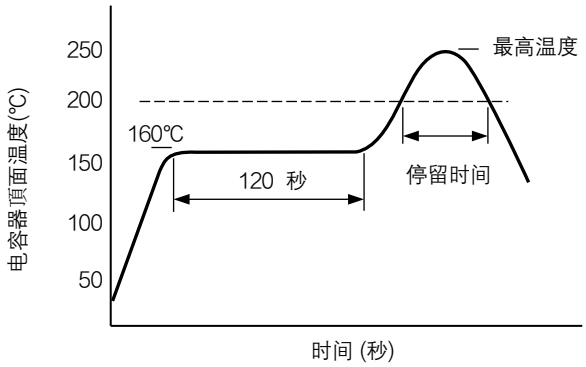
回流焊保证条件



应对无铅回流焊

回流焊 No.	(1)	(2)	(3)	(4)
对象条件	ϕ4 ~ ϕ6.3	ϕ8 ~ ϕ10	ϕ12.5 ~ ϕ18	N/A
最高温度	250 ℃	235 ℃	230 ℃ (220 ℃)	
最高温度的时间	5 秒	5 秒	5 秒 (5 秒)	
停留时间	200 ℃ 以上 60 秒	200 ℃ 以上 60 秒	200 ℃ 以上 20 秒 (30 秒)	
回流焊次数	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	
最高温度	260 ℃ (255 ℃)	245 ℃	260 ℃	250 ℃	260 ℃	255 ℃	260 ℃
最高温度附近的时间	250 ℃ 以上 5 秒(10 秒)	240 ℃ 以上 10 秒	250 ℃ 以上 5 秒	240 ℃ 以上 10 秒	250 ℃ 以上 5 秒	250 ℃ 以上 30 秒	250 ℃ 以上 20 秒
停留时间	230 ℃ 以上 30 秒	230 ℃ 以上 30 秒	230 ℃ 以上 30 秒	230 ℃ 以上 30 秒	230 ℃ 以上 30 秒	230 ℃ 以上 40 秒	230 ℃ 以上 30 秒
	217 ℃ 以上 40 秒	217 ℃ 以上 40 秒	217 ℃ 以上 40 秒	217 ℃ 以上 40 秒	217 ℃ 以上 40 秒	217 ℃ 以上 65 秒	217 ℃ 以上 65 秒
	200 ℃ 以上 70 秒	200 ℃ 以上 70 秒	200 ℃ 以上 70 秒	200 ℃ 以上 70 秒	200 ℃ 以上 70 秒	200 ℃ 以上 90 秒	200 ℃ 以上 70 秒
回流焊次数	2次	2次	1次	2次	1次	2次	2次

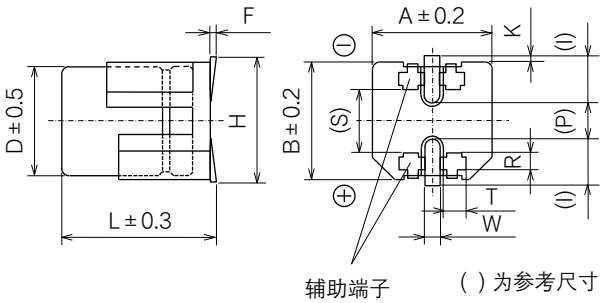
回流焊 No.	(9)	(10)	(11)
对象条件	ϕ12.5 ~ ϕ18	ϕ12.5 ~ ϕ18	ϕ12.5 ~ ϕ18
最高温度	245 ℃	245 ℃	245 ℃
最高温度附近的时间	240 ℃ 以上 30 秒	240 ℃ 以上 5 秒	240 ℃ 以上 5 秒
停留时间	217 ℃ 以上 90 秒	217 ℃ 以上 30 秒	217 ℃ 以上 30 秒
回流焊次数	2次	2次	1次

* 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。
* 对于回流温度，测量电容器顶面的温度。

关于耐振规格商品的外观尺寸

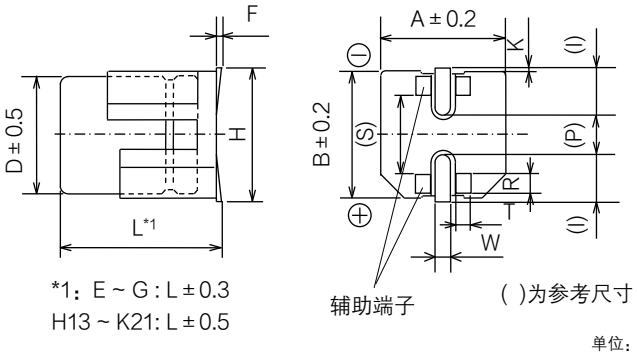
＊ 和标准产品尺寸, 形状均不相同。详细情况请务必垂询本公司。

< 尺寸代码：D, D8 >



※这个图不是一个精确的比例。

< 尺寸代码：E, F, G, H13, J16, K16, K21 >



*1：E ~ G : L±0.3
H13 ~ K21: L±0.5

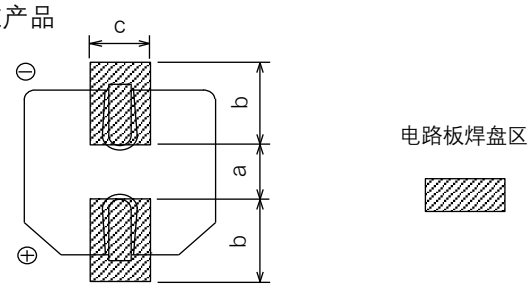
单位：mm

尺寸代码	φD	L	A, B	H max.	F	I	W	P	K	R	S	T
D	6.3	6.1	6.6	7.8	0 ~ +0.15	2.4	0.65±0.1	2.2	0.35 $^{+0.15}_{-0.20}$	1.1±0.2	3.3	1.05±0.2
D8	6.3	8.0	6.6	7.8	0 ~ +0.15	2.4	0.65±0.1	2.2	0.35 $^{+0.15}_{-0.20}$	1.1±0.2	3.3	1.05±0.2
E	8.0	6.5	8.3	9.5	0 ~ +0.15	3.4	0.7±0.1	2.2	0.35 $^{+0.15}_{-0.20}$	0.70±0.2	5.3	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	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	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	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	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	1.9±0.2
K21	18.0	21.8	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	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



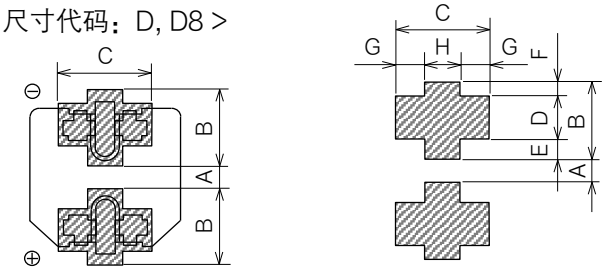
(推荐电路板焊盘尺寸)　　单位：mm

尺寸代码	a	b	c
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 (φ6.3x7.7L)	1.8	3.2	1.6
E (φ8x6.2L)	2.2	4.0	1.6
F (φ8x10.2L)	3.1	4.0	2.0
G (φ10x10.2L)	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

< 尺寸代码：D, D8 >

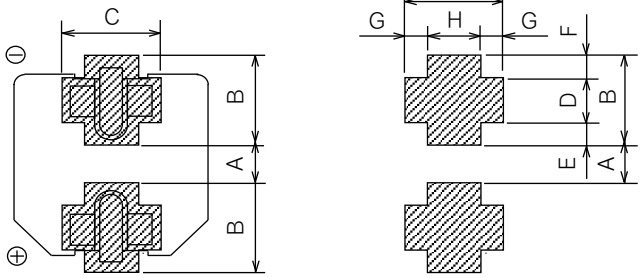


(推荐电路板焊盘尺寸)　　单位：mm

尺寸代码	A	B	C	D	E	F	G	H
D (φ6.3xL6.1)	1.2	3.6	3.2	2.0	0.95	0.65	1.0	1.2
D8 (φ6.3xL8.0)	1.2	3.6	3.2	2.0	0.95	0.65	1.0	1.2
E (φ8x6.5L)	1.8	4.2	5.0	1.3	1.5	1.4	1.5	2.0
F (φ8x10.5L)	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。

< 尺寸代码：E, F, G, H, J, K >



＊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。

＊ Φ6.3耐震品采用辅助端子覆盖到座板侧面的构造。
如果要用图像识别确认辅助端子侧面焊角的形成, 须事先研讨能充分形成焊脚的焊锡条件。