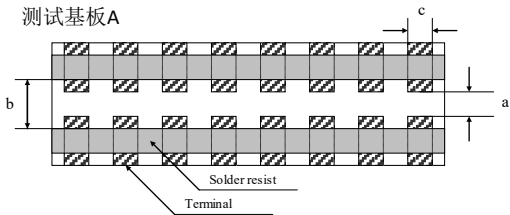


性能及测试方法

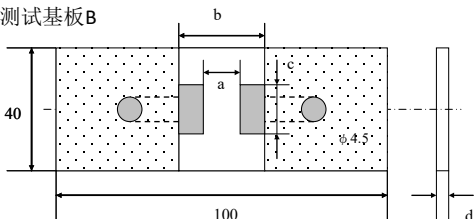
■性能及测试方法（芯片形多层压敏电阻）

		性能	测试方法及条件
压敏电压		满足额定值	在两个端子之间通过1mA直流电时的电压称为压敏电阻电压。测量时，为了避免发热的影响，应快速进行测量。
最大允许电压		满足额定值	在两个端子之间通过1mA直流电时的电压称为压敏电阻电压。测量时，为了避免发热的影响，应快速进行测量。
最大限制电压		满足额定值	按照标准冲击电流(8/20 μ sec)，该电流流过压敏电阻时压敏电阻端子间电压最大值为最大限制电压。
能量耐量		满足额定值	当规定的脉冲波表施加1次时、压敏电阻没破损的时候表示最大能源。
最大峰值电流耐量		满足额定值	8/20μsec的标准冲击电流波形施加1次时、压敏电阻没破损的时候表示最大电流值。
静电容量		参考值	应使用1kHz、1MHz、1 Vrms测量静电容量。
端子电极的粘附强度		没有端子电极的脱落或脱落的迹象	通过回流焊接在测试基板B上安装样本，以基板的水平方向对样本侧面中心施加5[N] (0.5[kgf])的力达10±1秒钟。
耐基板弯曲性	外观	无机机械损伤	通过回流焊接在测试基板B上安装样本，对样本一侧的基板中心向下加压并弯曲1 ^{+0.2} ₀ mm、达5±1秒钟。
	压敏电压	ΔV1mA ≤ ±10%	
耐振性		外观无明显异常 无端子电极脱落和主体的破损等	通过回流焊接将样本焊接在测试基板B上。 振动频率范围：10~55Hz 全振幅：1.5mm 10~55~10Hz—1分钟/周期 X,Y,Z方向 各2小时 共6小时
可焊性		新焊料要覆盖端子电极75%以上	焊料：H60A或H63A 焊接温度：230±5°C 浸入时间：2±1秒 助焊剂：松香乙醇溶液（25%）
耐焊接热性	外观	无机机械损伤 焊料不能超过电极边缘的25%	预热：140~160°C (1~2分钟) 焊料：H60A或H63A 焊接温度：260±5°C 浸入时间：5±0.5sec 预热后连续浸渍焊料。
	压敏电压	ΔV1mA ≤ ±10%	
温度循环测试	外观	无机机械损伤	重复以下周期50次。 -40±3°C，30分钟 +85±2°C，30分钟
	压敏电压	ΔV1mA ≤ ±10%	
耐湿负荷寿命测试		ΔV1mA ≤ ±10%	温度60°C、湿度90~95%RH中、施加最大允许电压连续1000小时。
高温负荷寿命测试		ΔV1mA ≤ ±10%	温度125±2°C中、施加最大允许电压连续 1000小时。

测试基板A



测试基板B



单位:mm

外形		测试基板A			测试基板B			
Size	L×W	a	b	c	a	b	c	d
10	1.6×0.8	0.8	3.0	1.0	0.8	3.0	1.0	1.6
20	2.0×1.25	1.2	3.6	1.2	1.2	3.6	1.2	
30	3.2×1.6	2.2	5.0	2.0	2.2	5.0	2.0	
40	3.2×2.5			2.9			2.9	
70	4.5×3.2	3.5	7.0	3.7	3.5	7.0	3.7	
80	5.7×5.0	4.5	8.0	5.6	4.5	8.0	5.6	

基板材质: 环氧树脂