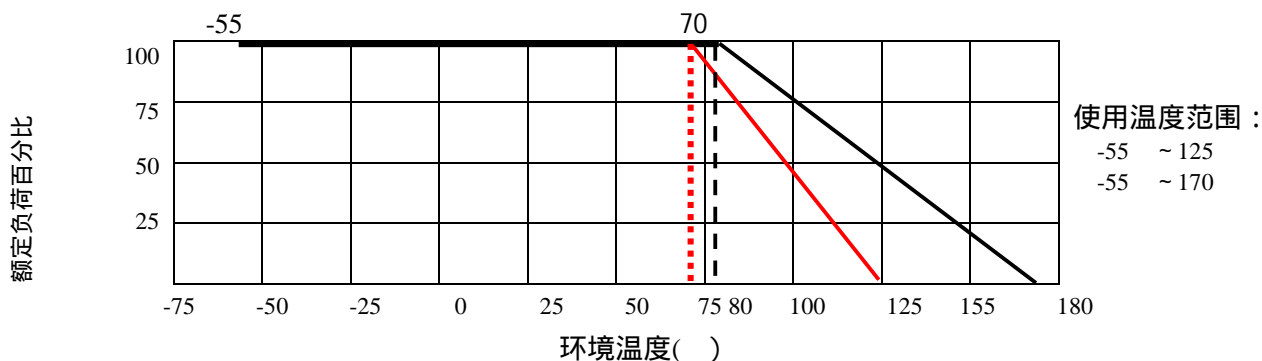


负荷下降曲线



当电阻使用的环境温度超过 70 /80 时，其额定负荷（额定功率）按上述曲线下降。

曲线 适用于结构 1 产品

曲线 适用于结构 2、3 产品

额定值

项目 型号	额定功率		阻值精度误差	阻值	TCR (PPM/)	使用温度范围	备注
	常规功率系列	提升功率系列					
0402	1/16W	\	± 1%, ± 2%, ± 5%	50~100	± 400	-55 ~+125	产品特性见特性 1
				101~500	± 300		
				501~976	± 200		
0603	1/16W	1/10W	± 1%, ± 2%, ± 5%	20~50	± 600		
				51~100	± 400		
				101~500	± 300		
0805	1/10W	1/8W	± 1%, ± 2%, ± 5%	501~976	± 200		
				20~50	± 600		
				51~100	± 400		
1206	1/8W	1/4W	± 1%, ± 2%, ± 5%	101~500	± 300		
				10~20	± 600		
				21~50	± 400		
2010	1/2W	\	± 1%, ± 2%, ± 5%	51~500	± 300		
2512	1W	\		501~976	± 200		
1225	\	3W	± 1%, ± 2%, ± 5%	± 5%	3~5	± 600	
				± 2%,	6~9	± 600	
				10~49	± 600		
				50~200	± 200		
3720	\	1W	± 1%, ± 2%, ± 5%	10~500	± 300		
7520	\	2W	± 1%, ± 2%, ± 5%	1~500	± 300		

注：额定电压= 额定功率 × 标称电阻值 ， 额定电流= 额定功率/标称电阻值。

低 TCR 系列额定值

项目 型号	额定功率	阻值精度误差	阻值 (m)	TCR (PPM/)	使用温度范围	备注
RS06K	1/4W	± 1% , ± 2% , ± 5%	100~1000	± 100	-55 ~+125	产品特性见 特性 1
RS10K	1/2W		100~1000	± 100		
			100~1000	± 100		
RC12K	1W	± 1% , ± 3% , ± 5%	0.5~2.0	50	-55 ~+170	产品特性见 特性 2
			2.5~3.0	150		
			4.0~5.5	100		
			6.0~7.0	75		
			10	100		
			11~20	50		

注：额定电压= $\sqrt{\text{额定功率} \times \text{标称电阻值}}$ ，额定电流= $\sqrt{\text{额定功率}/\text{标称电阻值}}$ 。

特性 1

项目	标准	测试方法 (JIS C 5202 标准)
端头强度	无可见损伤 $R \pm (1.0\%R + 0.005)$	保持时间: 10s ± 1s 弯曲距离: 0402、0603、0805、1206、1210、1225 : 3mm ; 1812、2010、2512、3720、2520 : 1mm
电阻温度系数	在规定值内	测定范围 : -55 ~+125
温度循环	无可见损伤 $R \pm (1.0\%R + 0.005)$	-55 (30 分钟) ~ 常温 (5 分钟) ~ 125 (30 分钟) 5 个循环
短时间过负载	无可见损伤 $R \pm (2.0\%R + 0.005)$	2.5 倍额定电流保持 5 秒
稳态湿热	无可见损伤 $R \pm (3.0\%R + 0.005)$	40 ± 2 90~95%RH 1000 小时
70 耐久性	无可见损伤 $R \pm (3.0\%R + 0.005)$	70 ± 2 , 1000 小时 , 额定电压通 1.5 小时/ 断 0.5 小时
上限类别温度 耐久性	无可见损伤 $R \pm (3.0\%R + 0.005)$	125 ± 2 1000 小时

续上表：

耐溶剂性	无可见损伤 $R \pm (1.0\%R + 0.005)$	浸入三氯乙烯 10h ± 1h
绝缘电阻	1000M Min	在电极与基片间施加 100V 直流电压, 保持 1 分钟, 然后测绝缘电阻值.
耐焊接热	无可见损伤 $R \pm (1.0\%R + 0.005)$	270 ± 5 10 ± 1 秒
可焊性	可焊面积 95%	240 ± 5 2 ± 0.5 秒
附着力	外观无可见损伤	施加力 5N 10s ± 1s

特性 2

项目	标准 (低 TCR)	测试方法
电阻温度系数	在规定值内	-55 ~ +125 (MLT-STD-202F-Method)
热冲击	无可见损伤 $R \pm (1.0\%R + 0.5m)$	-55 ~ 150 100 个循环 (MLT-STD-202F-Method)
短时间过负载	无可见损伤 $R \pm (1.0\%R + 0.5m)$	2.5 倍额定电流或最大过负荷电流 (取最小者) 保持 5 秒 (JIS C 5202)
耐焊接热	无可见损伤 $R \pm (1.0\%R + 0.5m)$	260 ± 5 10 ± 1 秒 (MLT-STD-202F-Method)
70 耐久性	无可见损伤 $R \pm (1.0\%R + 0.5m)$	70 ± 2 1000 小时 额定电压 通 1.5 小时, 断 0.5 小时 (MLT-STD-202F-Method)
可焊性	可焊面积 95%	235 ± 5 2 ± 0.5 秒 (MLT-STD-202F-Method)
高温试验	无可见损伤 $R \pm (1.0\%R + 0.5m)$	+155 , 96 小时 (JIS C 5202)