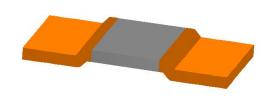
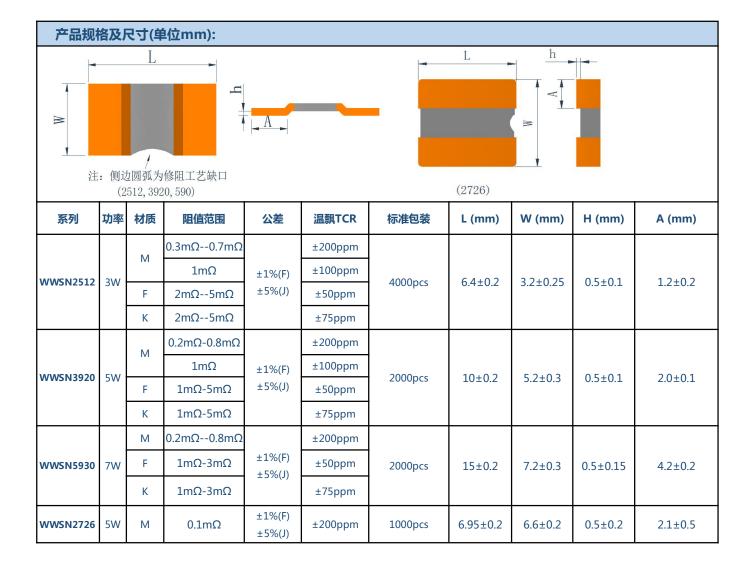


## 束焊合金电阻,用于电流检测,贴片安装,极低阻值(低至 0.0001R),高功率,通过 AEC-Q200 汽车级可靠性测试



## 产品特征:

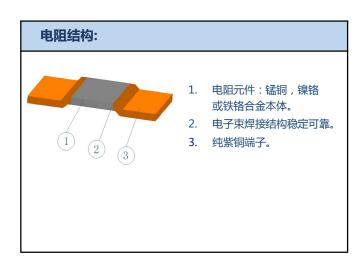
- 电子束焊接合金电阻,纯铜电极,是电流检测应用的 理想解决方案。
- 产品一致性好,可靠性,稳定性高,耐脉冲能力强。
- 特殊焊接工艺,全金属结构,支持超低阻值(低至 0.0001R),表面做酸洗钝化处理,耐候性强。
- 极低的热电动势(<1 uV/C)。</li>
- 超低寄生电感低至 1nH,响应速度快,可用于高频交流电流的检测。
- 通过 AEC-Q200 汽车级可靠性测试。
- 符合 RoHS 等环保要求。

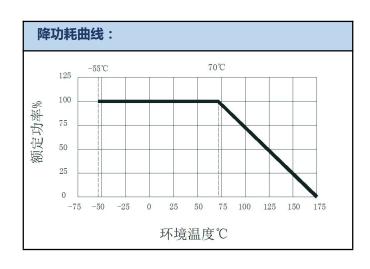


修订日期: 2022年1月18日



推荐焊盘及尺寸(单位mm):						
b c b	系列号	阻值	a (mm)	b (mm)	c (mm)	
	WWSN2512	0.3mΩ5mΩ	3.6	1.8	3.8	
	WWSN3920	0.2mΩ0.5mΩ	6.2	2.7	5.6	
	WWSN5930	0.2mΩ3mΩ	8.75	5.2	5.6	
	WWSN2726	0.1mΩ	7.95	2.9	1.8	





修订日期: 2022年1月18日





性能指标:			
项目	标准	测试方法	
温度系数	在规定值内	IEC60115-14.8,测量点-55℃和+125℃,参考点+20℃	
可焊性	无可见损伤,可焊面积 95% Minimum	IEC60115-14.17, 245℃ 锡槽,保持三秒	
短时过载	无可见损伤△R±0.5% Maximum	IEC60115-14.13, 2.5倍额定电压, 5秒	
耐焊接热	无可见损伤△R±0.5% Maximum	IEC60115-14.18,270°C锡槽,保持10秒	
高温高湿	I 无可见损伤△R±1% Maximum	AEC-Q200 Test 7/MIL-STD-202 method 103 温度 85℃,湿度 85%的条件下施加 10%额定功率(电流)或元件极限电流(取较少值),持续 1000 小时。	
高温存储	无可见损伤△R±0.5% Maximum	IEC60115-14.25.3,1000小时@170°C,不加载	
低温负载	无可见损伤△R±0.5% Maximum	IEC60115-14.36,-55°C,无负载一小时,额定电压负载45分钟,无负载 15分钟	
温度循环	无可见损伤△R±0.5% Maximum	IEC60115-14.19,-55°C@30分钟~常温@<5分钟~+155°C@30分钟;500个循环	
负载寿命	无可见损伤△R±1% Maximum	IEC 60115-1 4.25.1, 1000 小时, 70℃±2℃,额定电流或元件极限电流(取较少者)通 1.5 小时/断 0.5 小时。	

修订日期: 2022年1月18日