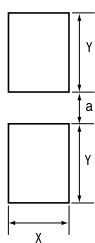


铝电解电容器 ALUMINUM ELECTROLYTIC CAPACITORS

表面安装芯片品

推荐焊盘尺寸



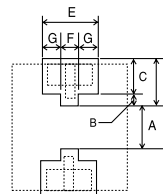
尺寸	X	Y	a
φ3	1.6	2.2	0.8
φ4	1.6	2.6	1.0
φ5	1.6	3.0	1.4
φ6.3	1.6	3.5	1.9
φ8×5.5L、φ8×6.2L	2.5	4.0	2.1
φ8×10L	2.5	3.5	3.0
φ10	2.5	4.0	4.0
φ12.5	4.0	7.5	7.0
φ16	6.0	8.5	9.5
φ18	6.0	9.5	10.5
φ20	6.0	9.5	12.5

● 抗振结构产品 (CZ、UE、BC系列)

① φ8~10

尺寸	X	Y	a
φ8×10L	4.3	5.3	2.0
φ10×10L	4.3	5.6	3.3

② φ12.5~20

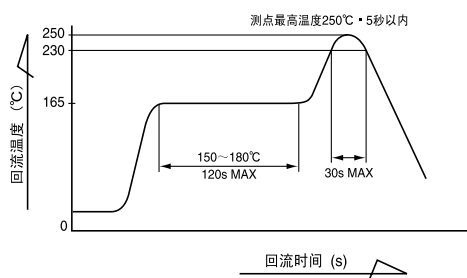


尺寸	A	B	C	D	E	F	G
φ12.5	3.0	2.3	5.0	7.3	7.0	2.0	2.5
φ16	5.3	2.9	5.0	7.9	7.0	2.0	2.5
φ18	5.3	3.1	5.8	8.9	11.0	2.0	4.5
φ20	7.8	2.9	5.8	8.7	12.0	2.4	4.8

回流 (IR、热风炉) 焊接

● 表-1 芯片形铝电解电容器

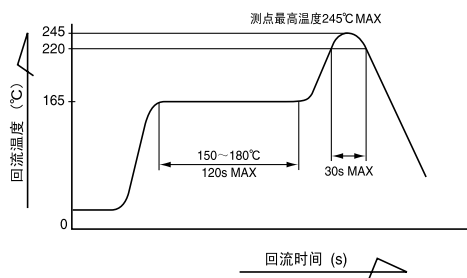
~φ10 (ZS、ZP、ZT、WX*1、WR、WP*1、WT*1、WF、WG、UP、UT、UA、UL、CB、CW、CD*2、CL、UD、UB*3、CJ、CZ、UR、UX*3、UQ、UE*2 BC*2)



*1φ8×5.4L参照表-2 *2φ12.5~参照表-4 *3160~400V参照表-3

- 预热为150~180°C、120秒以内。
- 电容器表面温度不可超过250°C。
- 电容器表面的温度超过230°C的时间为30秒以内。
- 温度分布图的温度标准因回流方式不同而不同。
- 回流次数最多2次。但在第1次和第2次之间要留出充分的产品冷却时间。
- 超出容许范围使用时请咨询我们。

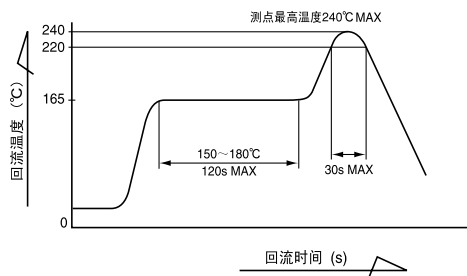
● 表-2 芯片形铝电解电容器 φ8×5.4L (WX、WP、WT)



- 预热为150~180°C、120秒以内。
- 电容器表面温度不可超过245°C。
- 电容器表面的温度超过220°C的时间为30秒以内。
- 温度分布图的温度标准因回流方式不同而不同。
- 回流次数最多2次。但在第1次和第2次之间要留出充分的产品冷却时间。
- 超出容许范围使用时请咨询我们。

● 表-3 芯片形铝电解电容器

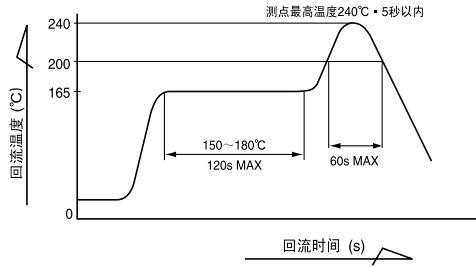
3L、3.9L (ZD、ZR、ZE、ZG)、UX (160~400V)、UB (160~400V)



- 预热为150~180°C、120秒以内。
- 电容器表面温度不可超过240°C。
- 电容器表面的温度超过220°C的时间为30秒以内。
- 温度分布图的温度标准因回流方式不同而不同。
- 回流次数最多2次。但在第1次和第2次之间要留出充分的产品冷却时间。(φ6.3: 仅限1次。)
- 超出容许范围使用时请咨询我们。
- ZG: 关于250°C对应另请咨询。

铝电解电容器 ALUMINUM ELECTROLYTIC CAPACITORS

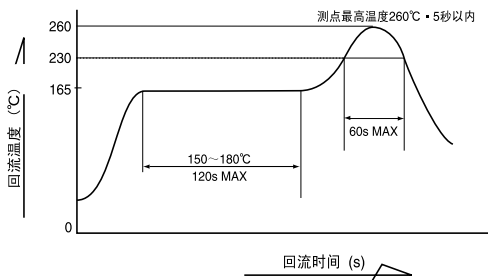
● 表-4 芯片形铝电解电容器 φ12.5~ (CD、UG、UJ、UN、UH、UE、BC)



- 预热为150~180°C、120秒以内。
- 电容器表面温度不可超过240°C。
- 电容器表面的温度超过200°C的时间为60秒以内。
- 温度分布图的温度标准因回流方式不同而不同。
- 回流次数最多2次。但在第1次和第2次之间要留出充分的产品冷却时间。
- 超出容许范围使用时请咨询我们。

● 表-5 芯片形铝电解电容器

(高温回流对应形品) (WJ、WZ、WD、WH、WS)



- 预热为150~180°C、120秒以内。
- 电容器表面温度不可超过260°C。
- 电容器表面的温度超过230°C的时间为60秒以内。
- 温度分布图的温度标准因回流方式不同而不同。
- 回流次数最多2次。但在第1次和第2次之间要留出充分的产品冷却时间。(φ8×6.2L、φ10×10L仅限1次。)
- 超出容许范围使用时请咨询我们。