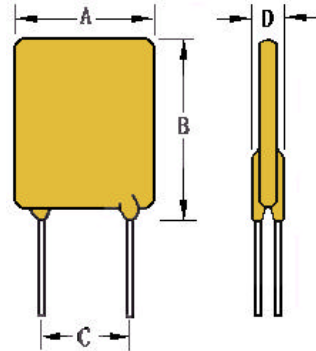
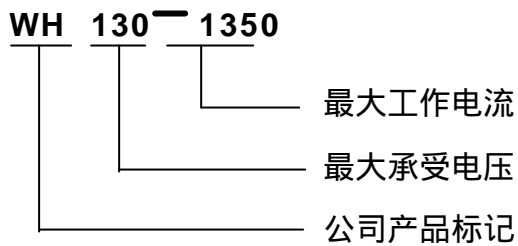




产品规格书

1 产品标记



2 产品外形

2.1 涂层颜色：黄色

2.2 引线材料：0.8 镀锡线

2.3 外形尺寸 (mm)

| A_{max} | B_{max} | C | D_{max} |
|-----------|-----------|---------------|-----------|
| 18.0 | 25.0 | 5.1 ± 0.5 | 3.8 |

3 电气性能参数

| I_H (A) | I_T (A) | Time-to-Trip | | V_{max} (Vac) | I_{max} (A) | R_{min} () | R_{max} () |
|--------------|--------------|----------------|---------------|--------------------|------------------|------------------|------------------|
| | | I_{trip} (A) | T_{max} (S) | | | | |
| 1.35 | 2.7 | 4.05 | 25 | 130 | 10 | 0.2 | 0.4 |

I_H : 25 静止空气下的最大工作电流

I_T : 25 静止空气下的最小动作电流

I_{trip} : 过载电流

T_{max} : 过载电流最大动作时间

V_{max} : 能承受的最大过载电压

I_{max} : 能承受的最大过载电流

R_{min} : 25 静止空气下的最小电阻

R_{max} : 25 静止空气下的最大电阻

Time-to-Trip: 过流特性



4 产品性能测试项目及标准要求

| 序 | 项目 | 技术要求 | 测试条件及方法 |
|-----|---------|--|---|
| 4.1 | 零功率电阻 | 0.2-0.4Ω | 25 ± 2 ，静止空气。低电阻测量仪 |
| 4.2 | 不动作特性 | 不动作 阻值变化率 R/R ₀ 50% | 25 ± 2 ，静止空气 AC130V， 1.35A 电流下保持 1 小时。调压器 在 25 ± 2 环境下静置 1 小时后 ,复测零功率电阻值。 |
| 4.3 | 过流动作特性 | t 25s | 25 ± 2 ,静止空气 DC12V/4.05A。直流稳压源，秒表 |
| 4.4 | 耐电压能力 | 阻值变化率的极差 30% | 25 ± 2 ,AC130V/5A,通电 15 分钟。调压器，秒表 在 25 ± 2 环境下静置 1 小时后 ,复测零功率电阻值。 |
| 4.5 | 失效模式 | 不烧不裂,允许 元件处于高阻态 | 25 ± 2 ,AC130V/10A,通电 15 分钟。调压器，秒表 |
| 4.6 | 耐工频电流能力 | 阻值变化率的极差 30% | 25 ± 2 ,AC110V/5A, 循环冲击 20 次。调压器 在 25 ± 2 环境下静置 1 小时后 ,复测零功率电阻值。 |
| 4.7 | 耐焊接热 | 无可见损伤 阻值变化率 R/R ₀ 50% | 将元件引出端浸入 270 ± 5 的锡液中，锡液浸没至 元件引出端根部，保持 5± 1 秒。锡炉，秒表 在 25 ± 2 环境下静置 4 小时后 ,复测零功率电阻值。 |

5 产品验收标准：

5.1、抽样计划：MIL-STD-105E （ GB/T 2828.1-2003 ISO 2859-1:1999）

5.2、允收水平：MA=0.4 MI=1.0

5.3、PTC 产品质量缺陷界定及允收水平定义，如下表所示：

| 品质缺陷项 | 不良项简述 | CR | MA | MI |
|-------|---------------------------|----|----|----|
| 外观类不良 | 目视检测类外观项目 | | | |
| 尺寸类不良 | A、B、C、D 尺寸标准或产品规格书要求的其它尺寸 | | | |
| 额定电阻值 | 不满足动作时间测试 | | | |
| | 不满足不动作时间测试 | | | |
| 燃烧炸裂类 | 采用国标定义的品质缺陷中的致命缺陷定义概念 | | | |

备注：1、其它未涉及的质量缺陷项，以产品规格书或承认书为基准，客供双方可进行约定处理。其中 CR 缺陷项，基于检测试验的特殊模式，每批次采取抽样 20PCS 进行失效验证，且以 (Ac=0 Re=1) 允收标准，进行判定处理。

2、基于检测设备及检测人员、检测方法等多方面的波动因素考虑，参照 GR&R 量测系统分析原则，对于尺寸类量测，允许 ± 5% 的量测误差值，可视为良品；对于额定电阻值量测，允许 ± 5% 电阻值漂移，可视为良品。



6 包装 500 PCS / 袋

7 使用注意事项

1) 焊接：在焊接时要注意，PTC 热敏电阻器不能由于过分的加热而受到损害，在较恶劣的铅焊条件下将会引起电阻值的变化。建议在高温和时间较长的焊接条件下要先进行试验确认。

2) 涂层和其他：在 PTC 热敏电阻器上加涂层时，材料必须是化学中性的，在固化时不允许超过 PTC 热敏电阻器的 120 上限温度，否则会导致电阻变化和电性能的丧失。不允许对 PTC 元件本体部分施加外力，如捆绑等。如有要求，请对我公司特殊提出。

3) 清洗：一些清洗剂可能会损害热敏电阻的性能，清洗前最好进行试验或对我公司进行咨询。

4) 贮藏条件与期限：如果存贮得当，PTC 热敏电阻器的存贮期没有什么期限限制。为了保持 PTC 热敏电阻器的可焊性，应在没有侵蚀性的气氛中进行贮藏，同时要注意空气湿度、温度以及容器材料。元件应尽可能的在原包装中进行贮藏。对未焊接的 PTC 热敏电阻器的金属覆层的触碰可能会导致可焊性能降低。暴露在过潮或过高温下，一些规格产品性能可能会改变，比如锡铅的可焊性等，但是在正常的电器元件保存条件下可以长期保存。

5) 注意事项：为避免 PTC 热敏电阻器发生失效 / 短路 / 烧毁等事故，使用 PTC 热敏电阻器时应特别注意如下事项：

不要在油中或水中或易燃易爆气体中使用（测试）PTC 热敏电阻器；

不要在超出"最大工作电流"或"最大工作电压"条件下使用 PTC 热敏电阻器。