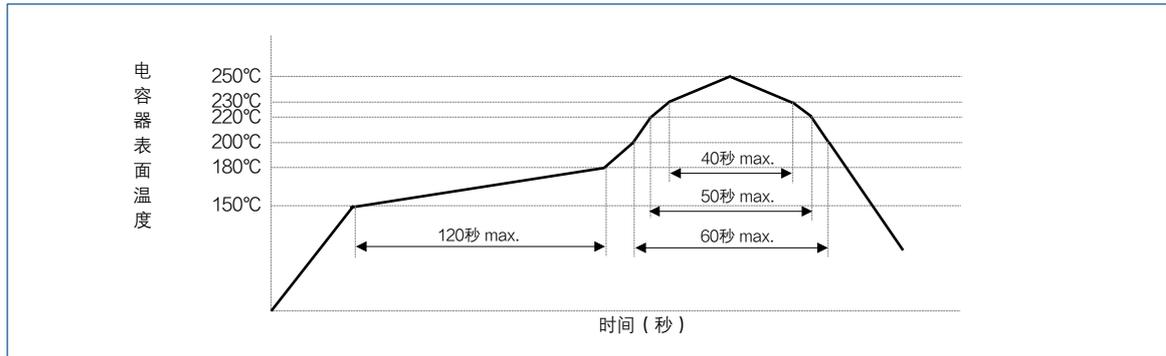


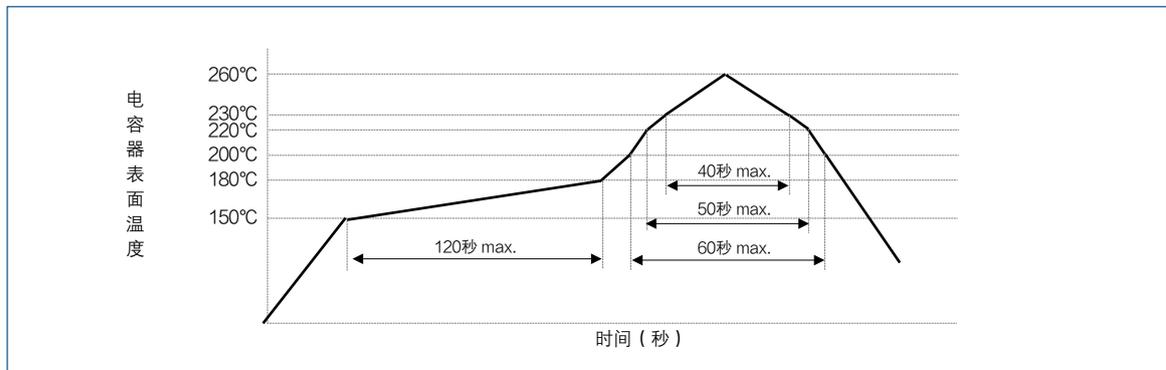
贴装规格

◇ 锡焊推荐条件 (表面贴装型)

- 峰值温度 250 °C 无铅回流焊
回流焊在下述回流焊条件下至多 2 次。



- 峰值温度 260 °C 无铅回流焊
回流焊在下述回流焊条件下至多 1 次。



◇ 流焊 (径向引线型)

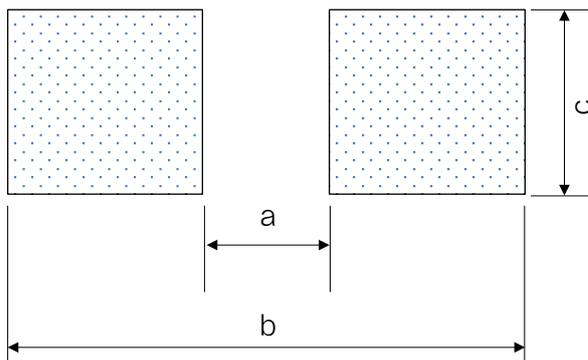
| | 温度 | 时间 | 次数 |
|------|------------------|-------------|---------------------|
| 预热 | 120 °C 以下 (周围温度) | 120 秒 以下 | 1 次 |
| 焊接条件 | 260 °C + 5 °C 以下 | 10 + 1 秒 以下 | 2 次以下 ^{*1} |

*1: 进行 2 次时, 焊料的浸渍时间合计为 10 + 1 秒以内。

◇ 关于电烙铁焊接

烙铁头温度 : 400 °C ± 10 °C 以下
作业时间 : 5 秒以内

焊盘尺寸



| 尺寸代码 | a | b | c |
|------|-----|------|-----|
| A5 | 1.0 | 6.2 | 1.6 |
| B45 | 1.4 | 7.4 | 1.6 |
| B6 | 1.4 | 7.4 | 1.6 |
| C5 | 2.1 | 9.1 | 1.6 |
| C55 | 2.1 | 9.1 | 1.6 |
| C6 | 2.1 | 9.1 | 1.6 |
| C65 | 2.1 | 9.1 | 1.6 |
| C8 | 2.1 | 9.1 | 1.6 |
| C10 | 2.1 | 9.1 | 1.6 |
| C10L | 2.1 | 9.1 | 2.5 |
| E7 | 2.8 | 11.1 | 1.9 |
| E10 | 2.8 | 11.1 | 1.9 |
| E12 | 2.8 | 11.1 | 1.9 |
| F8 | 4.3 | 13.1 | 1.9 |
| F10 | 4.3 | 13.1 | 1.9 |
| F12 | 4.3 | 13.1 | 1.9 |

单位: mm