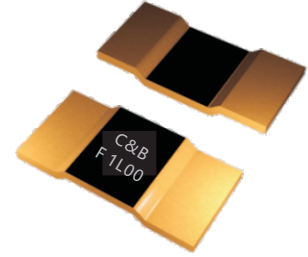


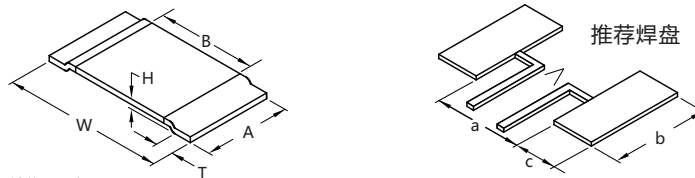
电子束焊接合金采样电阻，低热电势，低电感 阻值低至0.0002Ω，合金温飘低至±20ppm 符合RoHS认证，AEC-Q200认证

常备现货的功率型合金采样电阻

该系列产品采用锰铜合金和卡玛合金，使用高能电子束焊接工艺制成。热电势<3uV/°C，电感<5nH，工作温度范围-65°C~175°C，非常适合用于采样电路。本系列常规阻值均可以在开步商城直接购买现货。开步商城同时也支持批量需求的期货订单，访问www.resistor.today了解更多。



规格与尺寸 (mm)



*高度根据具体阻值功率不同而不同，具体情况请咨询我司销售工程师

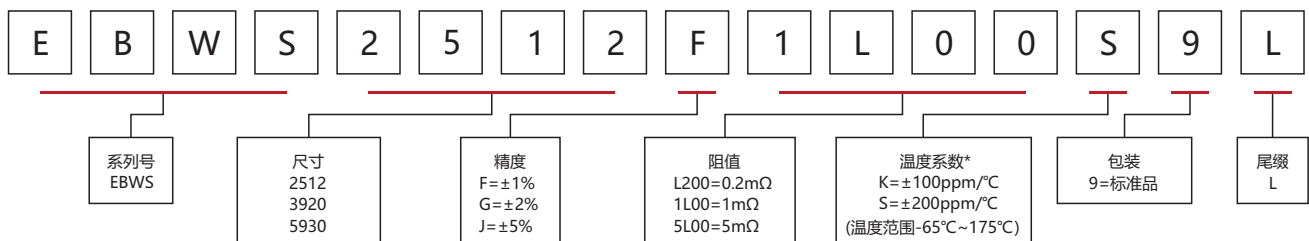
尺寸	功率	标准阻值 (mΩ)	温度系数		B	W	T	A	H*	a	b	c
			0°C~60°C	-65°C~175°C								
2512	3W	0.3, 0.5, 1, 1.2, 1.5, 2, 2.5, 3, 4, 5	±50ppm/°C	±200ppm/°C(≤1mΩ) ±100ppm/°C(>1mΩ)	3.0±0.3	6.3±0.2	1.2±0.2	3.1±0.3	1±0.1	3.4	3.4	1.8
3920	5W	0.2, 0.3, 0.4, 0.5, 0.7, 1, 2, 3, 4			4.5±0.3	10±0.2	2.2±0.2	5.1±0.3	1.5±0.1	5.2	5.2	2.9
5930	7W	0.2, 0.5, 0.75, 1, 2, 3			5.5±0.3	15±0.3	4.2±0.3	7.6±0.4	1.5±0.1	5.6	8.8	5.2

性能与指标

项目	标准	测试方法
高温存储	无可见损伤, ±R±1% Maximum	AEC-Q200 TEST 3 / MIL-STD-202 Method 108, 1000 小时 @ 170°C, 不加载
温度循环	无可见损伤, ±R±1% Maximum	AEC-Q200 TEST 4 / JESD22 Method JA-104, -55°C 30分钟 ~ 常温<1分钟~ +125°C 30分钟, 1000个循环
高温高湿	无可见损伤, ±R±0.5% Maximum	AEC-Q200 TEST 7 / MIL-STD-202 Method 103, 85°C, 85%RH, 加载不低于10%额定功率, 1000小时
负载寿命	无可见损伤, ±R±1% Maximum	AEC-Q200 TEST 8 / MIL-STD-202 Method 108, 1000 小时 @ 70°C, 额定电压, 通90分钟, 断30分钟
机械冲击	无可见损伤, ±R±0.5% Maximum	AEC-Q200 TEST 13 / MIL-STD-202 Method 213, 正半正弦波, 峰值加速度100g's, 脉冲持续6ms, 三轴六向各3次
振动	无可见损伤, ±R±0.5% Maximum	AEC-Q200 TEST 14 / MIL-STD-202 Method 204, 10-2KHz, 10g's, X.Y.Z三个方向各24小时
耐焊接热	无可见损伤, ±R±0.5% Maximum	AEC-Q200 TEST 15 / MIL-STD-202 Method 210, 260°C锡槽, 保持10秒
热冲击	无可见损伤, ±R±1% Maximum	AEC-Q200 TEST 16 / MIL-STD-202 Method 107, -55°C 15分钟 ~ 常温<20秒~ +155°C 15分钟, 1000个循环
可焊性	无可见损伤, 可焊面积 95% Minimum	AEC-Q200 TEST 18 / IEC 60115-1 4.17, 260°C 锡槽, 保持5秒
短时过载	无可见损伤, ±R±1% Maximum	IEC 60115-1 4.13, 5倍额定功率, 5秒
低温负载	无可见损伤, ±R±1% Maximum	IEC 60115-1 4.36, -65°C, 无负载, 250小时

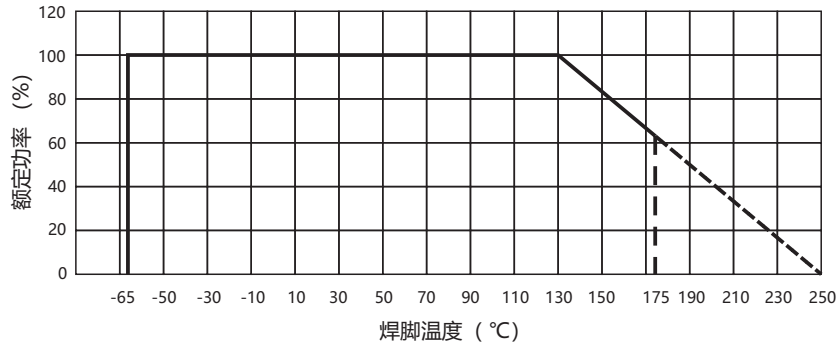
选型表

选型示例: EBWS2512F1L00S9L (EBWS 2512 1mΩ ±1% ±200ppm)

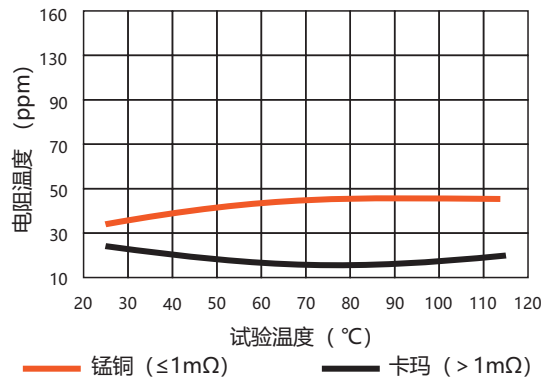


*加上铜焊脚引入的误差, 在-65°C~175°C范围内, 小于或等于1mΩ的温飘为±200ppm/°C, 1mΩ以上温飘为±100ppm/°C。

降功耗曲线



合金温度系数



额定功率表面温度

