

## 导电性高分子固体铝电解电容器焊接推荐条件

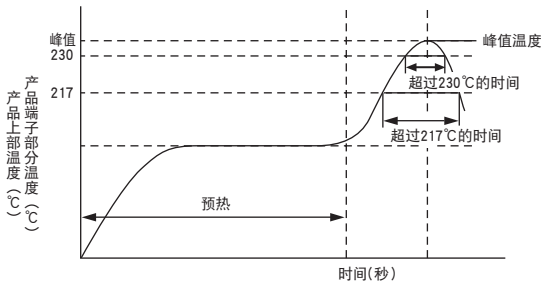
### ◆铸模贴片型、贴片型焊接推荐条件

使用焊糊，在玻璃环氧树脂基板（90<sup>t</sup>×50<sup>w</sup>×0.8<sup>t</sup> mm，带电阻）上进行焊接的时候，产品上部及端子部分温度，时间的推荐范围如下表所示。

回流次数不超过2次。第1次回流之后，必须确保电容器的温度已经完全冷却到室温（5~35℃）后方可进行第2次回流。

### ●回流概要

焊接方法：空气回流法或红外线回流法



系列	额定电压 (V <sub>dc</sub> )	预热	超过217℃的时间	超过230℃的时间	峰值温度	回流次数
PMF	16~25V	150~180℃ ≤120秒	≤90秒	≤65秒	≤260℃	2次时
PXN/PXT PXJ/PXG PXK/PXS	2.5~16V		≤50秒	≤40秒	≤260℃	1次时
PXF/PXE PXA/PXD PXH	20~25V		≤50秒 ≤40秒	≤40秒 ≤30秒	≤250℃	2次时 1次时

※ 铸模贴片型也可以对应峰值温度为260℃的回流焊。条件请另行商谈。

### ●推荐焊盘尺寸

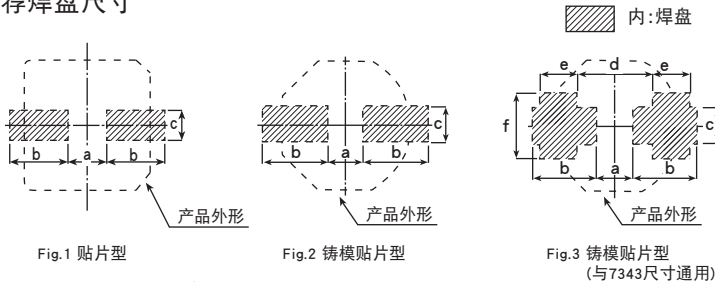


Fig.1 贴片型

Fig.2 铸模贴片型

Fig.3 铸模贴片型  
(与7343尺寸通用)

尺寸代码	a	b	c	d	e	f	Fig.
E40, E46, E60, E61	1.4	3.0	1.6	-	-	-	1
F30	1.9	3.5	2.0	-	-	-	2
	1.9	3.5	2.0	4.0	2.0	3.0	3
F45, F46, F60 F61, F80, FA0	1.9	3.5	1.6	-	-	-	1
H70, H80, HA0, HCO	3.1	4.2	2.2	-	-	-	1
J80, JA0, JCO	4.5	4.4	2.2	-	-	-	1

### ◆推荐引线型的焊接条件

#### ●波峰焊接条件

预热：150℃ 120秒Max

波峰焊：260+5℃ Max 10+1秒Max（或380±10℃ 3±0.5秒以下：手焊）

#### ◆使用注意事项

##### 1. 焊接方法

贴片型因用于回流焊，不适合于波峰焊焊接，请务必注意。

##### 2. 关于回流焊接

请采用上述焊接方法和在推荐条件下使用。此外，请注意即使是相同的设定条件，当以下设定条件不同时也会出现温度差。当条件不同于以上推荐条件时，请贵司确认电容器实际受到的温度应力之后与本公司进行探讨。

- ①产品的位置不同。（基板边缘部的温度上升高于基板中央部。）
- ②零件数量、安装密度不同。（零件数量越少，安装密度越低，温度上升越大。）
- ③使用基板种类不同。（同尺寸、厚度时，为了得到相同的基板温度，需要将陶瓷基板的温度设定得比玻璃环氧树脂基板低，但这样零件受到的应力变大。）
- ④基板的厚度不同。（基板越厚，和③同样，需要将炉内温度设定得越高。）
- ⑤基板的大小不同。（基板越大，和③同样，需要将炉内温度设定得越高。）
- ⑥焊剂厚度不同。（当焊接厚度非常薄时，请向我司咨询。）
- ⑦利用红外线进行焊接时，加热器的位置不同。（下部加热和电热板同样，电容器的破损将减少。）
- ⑧随焊接条件变化的漏电流，可能会在焊接后增大（数mA左右）。此外，通过加载电压使用，漏电流会逐渐变小。
- ⑨关于汽相焊（Vapor Phase Soldering）的焊接方法，请另外与我们联系。

##### 3. 手动重焊

当出现错焊时请进行手动重焊。此时，请设定烙铁尖端温度为380±10℃，对电容器进行3±0.5秒以下的焊接。  
不适合于铸模贴片型，请务必注意。

##### 4. 机械应力

焊接后，如果对电容器施加机械应力将可能导致异常发生，请务必注意。  
请避免拿住电容器主体，按压电容器，翻转基板。

##### 5. 粘着剂

建议利用粘着剂固定产品。关于粘着剂的选择请考虑以下各点。

- ①短时间内能低温硬化。
- ②粘着力强，硬化后耐热性能优良。
- ③开封后使用时间长。
- ④对产品无腐蚀性。

##### 6. 基板清洗

请在容许条件下清洗。此外，为了使清洗液无残留，请在清洗后马上用50~85℃的热风干燥10分钟以上。  
但是，PMF系列不属于基板清洗类型，敬请注意！

##### 7. 涂装

- ①安装后，在基板上涂装树脂时，为了减轻电容器受到的应力，建议涂上缓冲剂。（请使用无卤素类的涂层树脂。）
- ②涂装树脂时，请确认已经无清洗液残留后再进行树脂涂装。

##### 8. 树脂封装

树脂中卤素离子多的时候，该成分有可能通过封口橡胶侵入到内部从而导致异常发生，请务必注意。

##### 9. 其他

也请参照（导电性高分子铝固体电解电容器）使用注意事项。