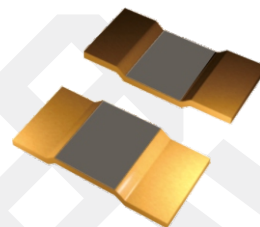


温度系数 $\leq \pm 100 \text{ppm}/^\circ\text{C}$ ($+20 \sim +170^\circ\text{C}$, $+20^\circ\text{C}$ Ref), 最高精度 $\pm 0.5\%$
无调阻无热点设计, 低热电势, 符合AEC-Q200认证

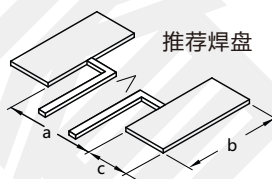
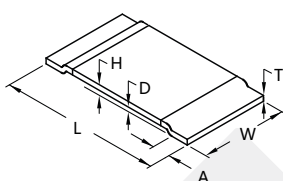
介绍

该系列产品采用开步电子自主开发生产的精密锰铜电阻合金, 经过精密加工后, 利用开步电子独立设计制造的专用电子束焊接设备进行焊接。基于电阻合金的一致性控制能力, 精密加工能力, 以及高效的焊接水平的完美结合, 使得产品在冲压后无需调阻即能达到最高 $\pm 0.5\%$ 的目标精度。“Trimming Free”技术避免了调阻后带来的额定电流损失, 也避免了由于调阻缺口带来的电流聚集热点, 极大的提升了产品的可靠性。同时, 由于焊接质量的提升, 显著的降低了产品的热电势以及提高了产品的稳定性。本系列产品从原材料, 到核心装备, 核心工艺均实现了自主可控, 质量稳定, 交付及时。

本系列产品非常适合应用于较大电流的精密采样电路, 常规阻值均可以在开步商城购买现货, 当天发货。访问www.resistor.today了解更多。



规格与尺寸 (mm)



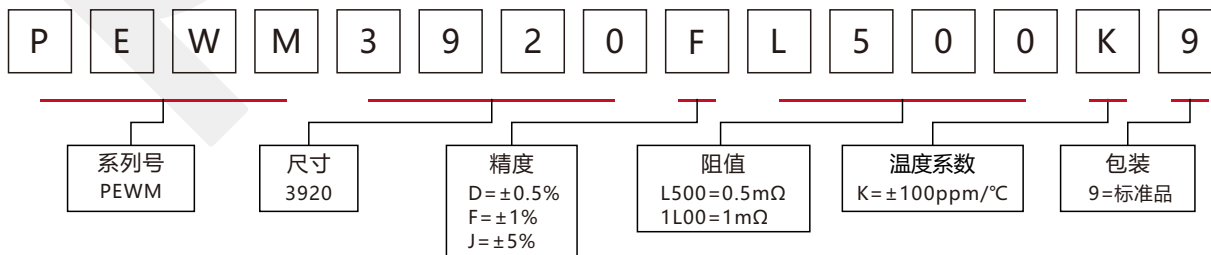
型号	尺寸	额定功率	阻值范围	精度	温度系数	工作温度范围	材料	包装
PEWM3920JL500K9	3920	9W	0.5m Ω	$\pm 5\%$	$\leq \pm 100 \text{ppm}/^\circ\text{C}$ ($+20 \sim +170^\circ\text{C}$, $+20^\circ\text{C}$ Ref)	$-65^\circ\text{C} \sim +170^\circ\text{C}$	锰铜	编带 2000pcs/一盘
PEWM3920FL500K9				$\pm 1\%$				
PEWM3920DL500K9				$\pm 0.5\%$				
PEWM3920JL1L00K9		8W	1m Ω	$\pm 5\%$				
PEWM3920F1L00K9				$\pm 1\%$				
PEWM3920D1L00K9				$\pm 0.5\%$				

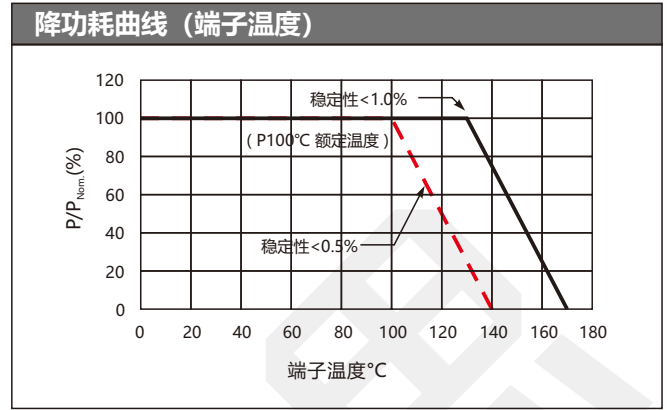
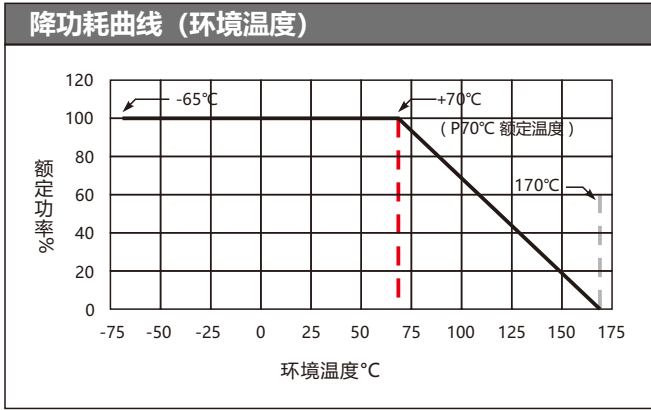
尺寸

尺寸	阻值	L	W	A	D	T	H	a	b	c
3920	0.5m Ω	10.0 ± 0.3	5.2 ± 0.3	2.0 ± 0.2	0.5 ± 0.1	0.8 ± 0.1	1.3 ± 0.2	5.6 ± 0.1	6.2 ± 0.2	2.7 ± 0.2
	1m Ω	10.0 ± 0.3	5.2 ± 0.3	2.0 ± 0.2	0.5 ± 0.1	0.4 ± 0.1	0.9 ± 0.2	5.6 ± 0.1	6.2 ± 0.2	2.7 ± 0.2

选型表

选型示例: PEWM3920FL500K9 (PEWM 3920 $\pm 1\%$ 0.5m Ω $\pm 100 \text{ppm}/^\circ\text{C}$ 标准品)





性能与指标				
项目	测试方法	依据标准	典型值	最大值
短时过载	5倍额定功率, 5秒, 试验结束后24±2小时测量	MIL-STD-202 Method 201	±0.1%	±0.5%
热冲击	-55°C~+125°C, 1000个循环, 试验结束后24±2小时测量	JESD22 Method JA-104	±0.1%	±0.5%
耐湿性	T=24小时/周期, 零功率, 方法中7a和7b不做要求, 试验结束后24±2小时测量	MIL-STD-202 Method 106	±0.2%	±0.5%
负载寿命	+70°C, 2000h, 额定功率, 试验结束后24±2小时测量	MIL-STD-202 Method 108	±0.5%	±1.0%
耐焊接热	+260°C±5°C, 10s±1s, 试验结束后24±2小时测量	MIL-STD-202 Method 210	±0.2%	±0.5%
高温高湿	+85°C, 85%RH, 额定功率的10%, 1000小时, 试验结束后24±2小时测量	MIL-STD-202 Method 103	±0.2%	±0.5%
低温存储	-65°C, 持续96小时, 试验结束后24±2小时测量	IEC 60068-2-1	±0.1%	±0.5%
振动试验	频率20分钟内从10Hz到2000Hz变化, 加速度5g, X-Y-Z方向, 12个循环	MIL-STD-202 Method 204	±0.05%	±0.2%
机械冲击	100g, 6ms, 半正弦冲击波, 3次/方向, 18次, 试验结束后24±2小时测量	MIL-STD-202 Method 107	±0.05%	±0.2%
耐溶剂性	浸入溶剂三分钟后擦十次, 三种溶剂三个循环, 清洗后室温干燥	MIL-STD-202 Method 215	标志清晰, 无可见损伤	
可焊性	+235°C±5°C, 2s±0.5s	J-STD-202	95%覆盖率	
温度系数	测量点-55°C和+170°C, 参考点+20°C	IEC 60115-1 4.8	在规定值内	
基板弯曲	2mm, 保持时间60s	AEC-Q200-005	±0.01%	±0.1%
端子强度	施加力17.7N, 保持60秒	AEC-Q200-006	±0.01%	±0.1%
低温负载	-55°C, 无负载一小时, 额定电压负载45分钟, 无负载15分钟	IEC 60115-1 4.36	±0.2%	±0.5%

