

### 電氣特性 (25°C)

Model	V <sub>max</sub> (V)	I <sub>max</sub> (A)	I <sub>hold</sub> @25°C (A)	I <sub>trip</sub> @25°C (A)	P <sub>d</sub> Typ. (W)	T trip		Resistance	
						Time To Trip		R <sub>i min</sub> (Ω)	R <sub>1max</sub> (Ω)
						Current (A)	Time (S)		
K0603L200YR	6.0	50	2.00	4.00	0.5	8.0	1.0	0.009	0.065

V<sub>max</sub> = 元件在額定電流下能承受的最大電壓.

I<sub>max</sub> = 元件在額定電壓下能承受的最大電流.

I<sub>hold</sub> = 在 25°C 靜止空氣環境中, 產品不動作的最大電流.

I<sub>trip</sub> = 在 25°C 靜止空氣環境中, 最小動作電流.

P<sub>d</sub> = 在 25°C 靜止空氣環境中, 產品動作狀態下的消耗功率.

R<sub>i min/max</sub> = 25°C 溫度條件下的初始阻值(焊接前).

R<sub>1max</sub> = 25°C 溫度條件下, 焊接一小時後的最大阻值.

注意: 超出指定額定值的操作, 可能會導致損傷和可能產生電弧和火焰.

### 環境規範

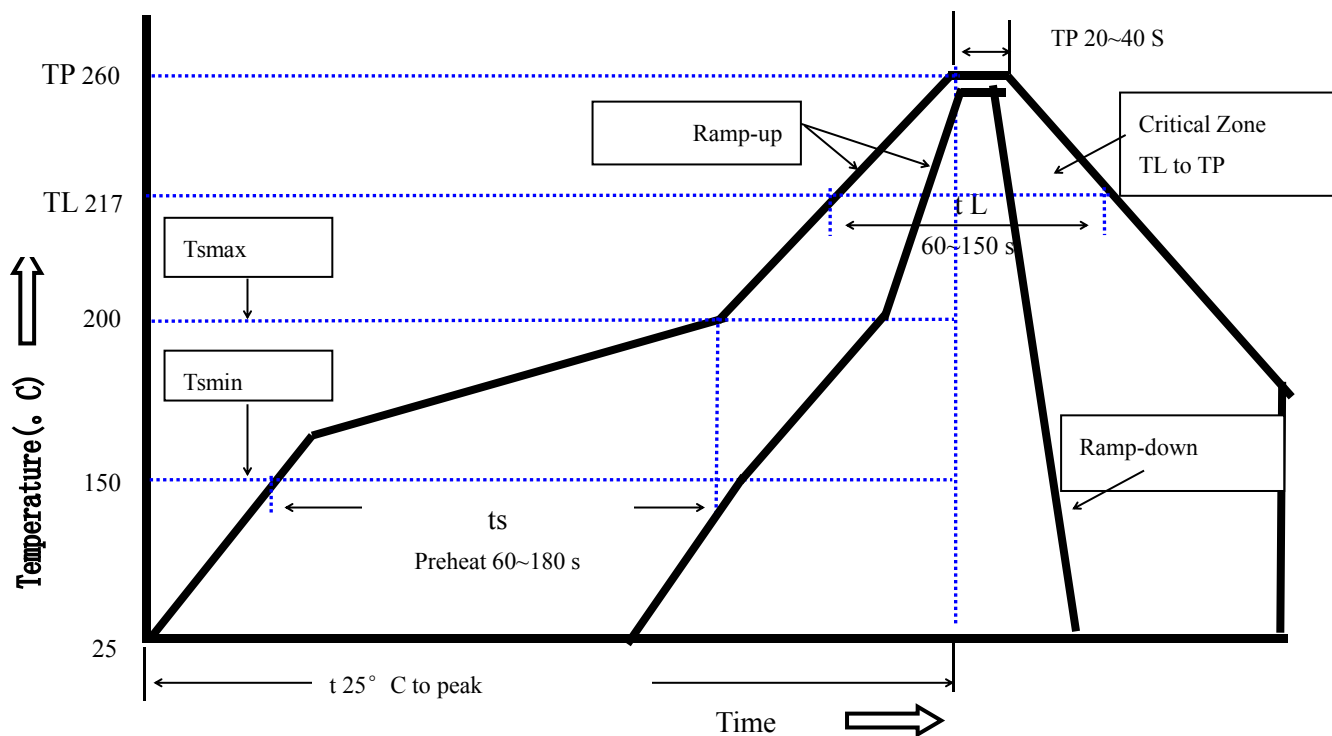
測試	條件	
被動老化	+85°C, 1000 hrs.	
冷熱衝擊	+85°C to -40°C,	
抗溶劑	MIL-STD-202, 方法 215	电阻不變化
振動	MIL-STD-202, 方法 201	电阻不變化
操作條件環境: -40 °C ~ +85 °C		
在跳閘狀態下產品的表面最高溫度為 125 °C		

### PPTC 在不同環境溫度下的保持/動作電流 (I<sub>hold</sub>)值

推薦保持/動作電流 (A) 環境溫度 (°C)

Model		Ambient Operation Temperature									
		-40°C	-20°C	0°C	20°C	25°C	40°C	50°C	60°C	70°C	85°C
K0603L200YR	Hold Current(A)	2.63	2.27	2.1	2.06	2.00	1.63	1.55	1.50	1.12	0.82
	Trip Current(A)	5.26	4.54	4.20	4.10	4.00	3.26	3.10	3.00	2.24	1.64

### 產品過爐焊接參數



功能簡介	無鉛焊錫參數要求
平均升溫速度(Ts max to T p)	最大每秒 3°C
預熱	
-最低溫度(Ts min)	150°C
-最高溫度(Ts max)	200°C
-預熱時間(Ts min to Ts max)	60~180 秒
保持時間:	
-溫度(TL)	217°C
-時間(tL)	60~150 秒
峰值溫度(Tp)	260°C
降溫	最大每秒 6°C.
從室溫 25°C 到峰值溫度時間	最多 8 分鐘
儲存條件	0°C~30°C,30%-60%RH

推薦的回流方法：紅外光譜，氣相爐，熱空氣爐中，氮氣環境，無鉛焊接。

推薦刷錫厚度最大為 0.25mm

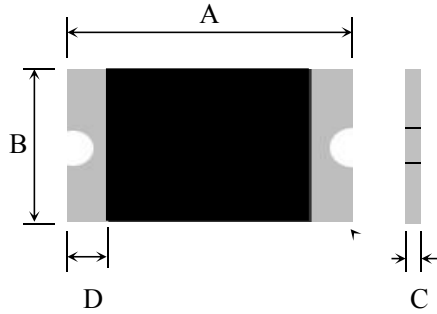
產品可以使用行業標準的方法和溶劑清洗。

注 1：所有的溫度是在焊接時，在產品上所測量出來的。

注 2：如果回流溫度超過推薦參數要求，產品可能無法滿足性能要求。

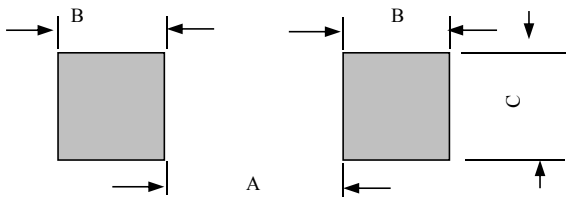
注 3：使用于波焊制程序，不可將元件置于电路板之背面/底面-元件不可于溶錫直接接觸

### 產品尺寸規格(mm.)



Model	Part marking	A	B	C	D
		Max.	Max.	Max.	Min.
K0603L200YR		1.85	1.00	0.90	0.15

### 建議焊墊佈局(mm.)



Part Number	A (mm)	B (mm)	C (mm)
K0603L200YR	0.90	1.0	1.0

注：在此印錫面積條件下，推薦鋼網厚度為 $\geq 0.12\text{MM}$ (鋼網厚度不夠要增大刷錫面積)

### 包裝數量

Part Number	Quantity
K0603L200YR	4000 pcs/reel

8 毫米磁帶，7 英寸卷軸每 EIA-481-1