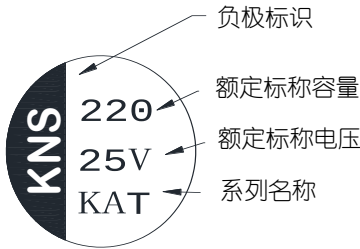


客户料号代码		
产品料号代码	KAT1E221M06080PDT	
工作温度范围	-55 to +105	°C
产品尺寸(mm)	Φ 6.3×7.7	mm
额定静电容量(@120Hz,25°C)	220	μF
静电容量允许误差 (@120Hz,+25°C)	±20	%
额定工作电压	25	V.DC
产品浪涌电压	25.3	V.DC
损失角正切(tanδ,@120Hz,+25°C)	18	%
泄漏电流 (2 min max,@+25°C)	55	μA
产品纹波电流 (max, @120Hz,+105°C)	165	mA
阻抗值 (max,@100kHz,+25°C)	/	Ω
产品工作时长	2000	Hrs

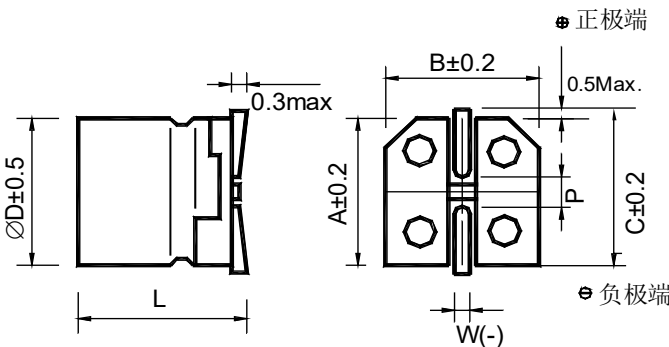


标识颜色：黑色

※ $I_{LEAK} \leq 0.01CV$ 或 $3\mu A$ (C =额定静电容量; V =额定工作电压)

施加额定工作电压 2 分钟后, 取较大值; $\leq 3\mu A$ 时, 按 $3\mu A$ 标准执行.

试验条件	高温负载试验	高温无负载试验
试验时间	2000 小时 @ +105°C	1000 小时 @ +105°C
施加工作电压	额定直流工作电压	----
静电容量变化率	$\leq$ 初始标准值 $\pm 30\%$ 以内	
损失角正切变化率	不大于初始标准值 300%	
泄漏电流变化率	不大于初始标准值	
环保指令符合	符合 ROHS 2.0 REACH 标准	
参考标准	JIS C 5101-1, -18, IEC 60384-4	



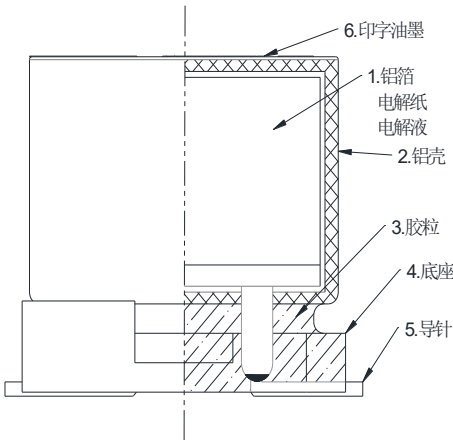
单位: mm

Φ	6.3
L	7.7±0.3
A	6.6
B	6.6
C	7.2
W	0.5~0.8
P	2.2±0.2

额定纹波电流频率补正系数

频率 (Hz)	50,60	120	1K	10k up
补正系数	0.75	1.00	1.10	1.20

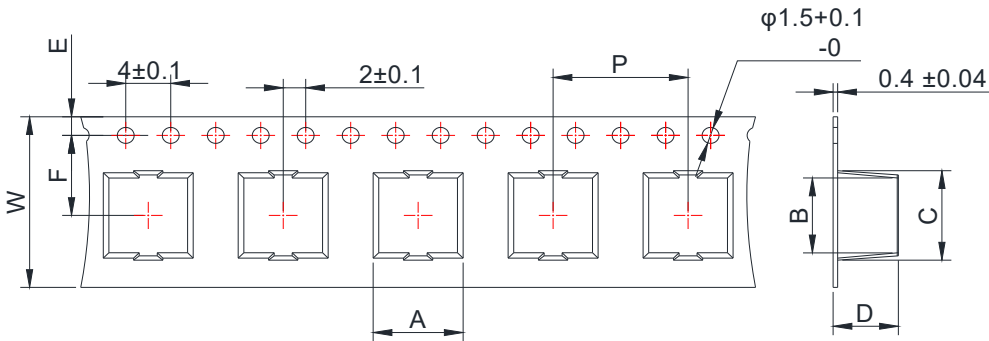
铝电解电容内部构造图



项目	部件组成		尺寸标准	材料名称	供应商
1	芯子	铝箔+	$V_F \geq W_V \times 1.15 \text{ times}$	化成铝	
		铝箔-	$V_F \leq 0V$	腐蚀铝	
		电解纸	40um/50um	特殊纤维纸	
		电解液	GBL	丁内脂	
2	铝壳		$\Phi 6.3$	铝 + PU 膜	
3	胶粒		$\Phi 5.65$	丁基橡胶	
4	底座		$\Phi 6.6$	PPA	
5	导针		10520U	铝+镀锡铜钢线	
6	印字油墨		UV 油墨	LED-极紫 UV 油墨	

包装载带尺寸图

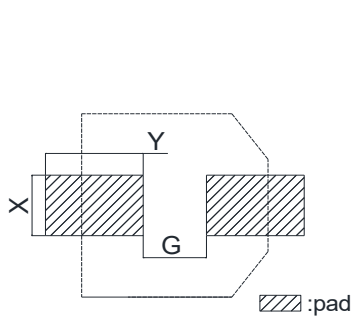
单位: mm



尺寸($\Phi D \times L$)	$W \pm 0.3$	$A \pm 0.2$	$B \pm 0.2$	$C \pm 0.1$	$P \pm 0.1$	$F \pm 0.1$	$D \pm 0.3$	$S \pm 0.1$
$\Phi 6.3 \times 7.7$	16.0	7.0	7.0	9.0	12.0	7.5	8.2	-

推荐焊盘尺寸

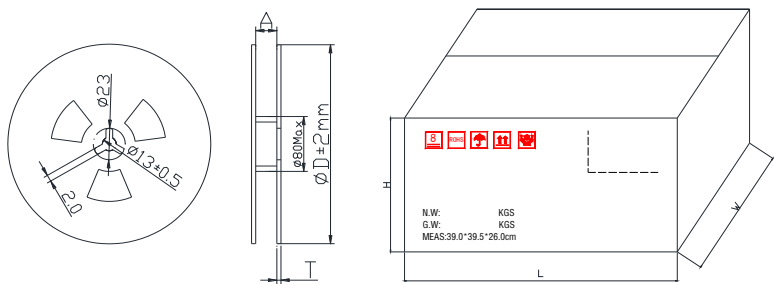
印刷电路板的焊盘图案请参考以下的焊盘尺寸进行电路设计，尤其是焊盘间距会影响安装强度，请予以考虑。



单位：mm

产品尺寸	G	Y	X
Φ4	1.0	2.6	1.8
Φ5	1.5	3.0	1.8
Φ6.3	2.2	3.5	1.8
Φ8	3.1	4.0	2.5
Φ10	4.6	4.0	2.5
Φ12.5	4.6	5.8	3.0

包装卷盘/纸箱尺寸及装箱数量



单位：mm

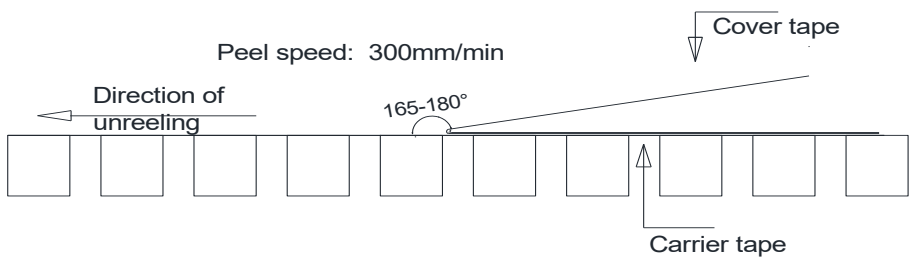
尺寸	A	D	T
Φ6.3×7.7	18	380	3.0

单位：PCS

尺寸	最小盘数量	整箱盘数	整箱数量
Φ6.3×7.7	1,000	10	10,000

封合盖带拉力强度

- ※剥离角度：相反方面呈 165° ~ 180°开合角度进行撕带。
- ※剥离速度：每分钟 300mm
- ※剥离强度：在上述条件下，剥离强度必须为 0.1 ~ 0.7N .



载带装盒方式

- ※胶带的牵引长度不得小于 100-150 毫米.包括 10 个或更多的压烫部分。
- ※卷芯处有一段不小于 60 毫米的空格压烫部分。

