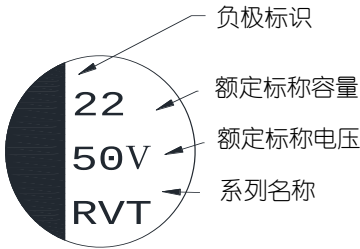


客户料号代码		
产品料号代码	RVT22UF50V67RV0028	
工作温度范围	-55 to +105	°C
产品尺寸(mm)	Φ 6.3×5.4	mm
额定静容量(@120Hz,25°C)	22	μF
静电容量允许误差 (@120Hz,+25°C)	±20	%
额定工作电压	50	V.DC
产品浪涌电压	57.5	V.DC
损失角正切(tanδ,@120Hz,+25°C)	14	%
泄漏电流 (2 min max,@+25°C)	11	μA
产品纹波电流 (max, @120Hz,+105°C)	38	mA
阻抗值 (max,@100kHz,+25°C)	/	Ω
产品工作时长	2000	Hrs

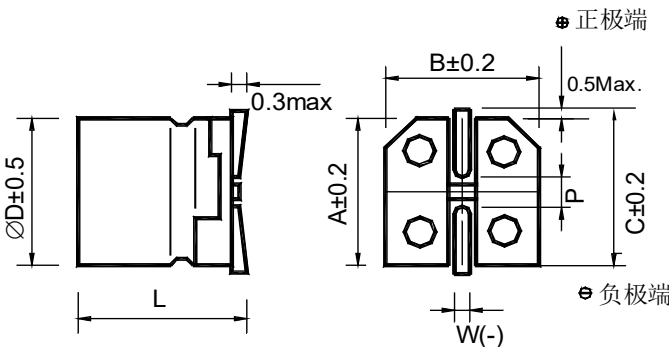


标识颜色：黑色

※ $I_{LEAK} \leq 0.01CV$ 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	



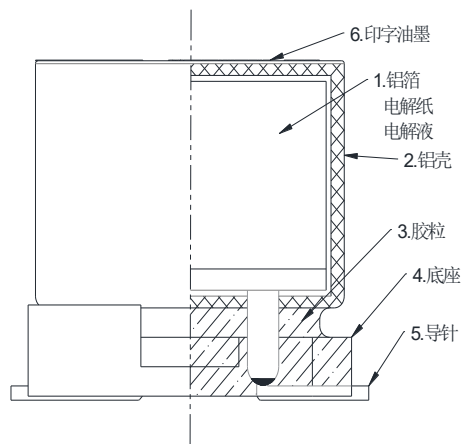
单位: mm

Φ	6.3
L	5.4±0.5
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

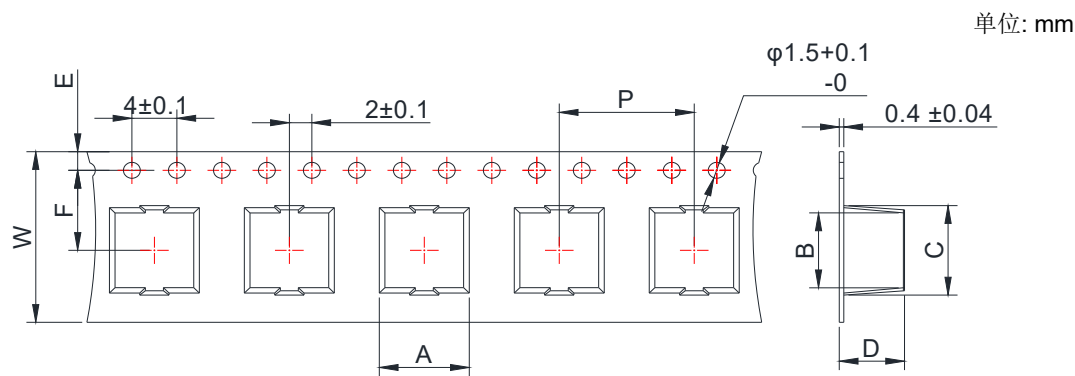
频率 (Hz)	50,60	120	1K	10k up
补正系数	0.75	1.00	1.10	1.20

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+		化成铝	
		铝箔-		腐蚀铝	
		电解纸		特殊纤维纸	
		电解液		丁内脂	
2	铝壳			铝 + PU 膜	
3	胶粒			丁基橡胶	
4	底座			PPA	
5	导针			铝+镀锡铜钢线	
6	印字油墨			LED-极紫 UV 油墨	

包装载带尺寸图

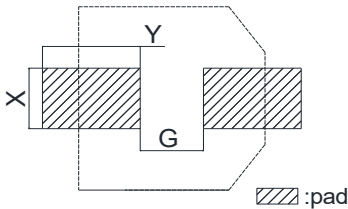


尺寸(φD×L)	W±0.3	A±0.2	B±0.2	C±0.1	P±0.1	F±0.1	D±0.3	S±0.1
φ6.3×5.4	16.0	7.0	7.0	9.0	12.0	7.5	6.2	-

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。

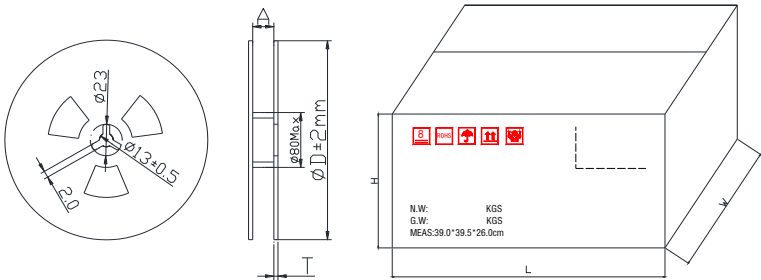
单位：mm



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



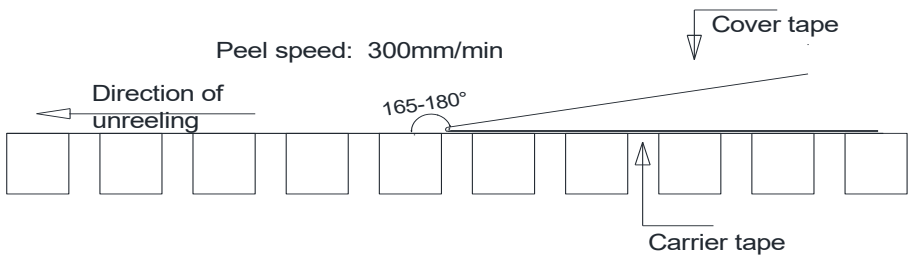
尺寸	A	D	T
Φ6.3×5.4	18	380	3.0

单位：PCS

尺寸	最小盘数量	整箱盘数	整箱数量
Φ6.3×5.4	1,000	10	10,000

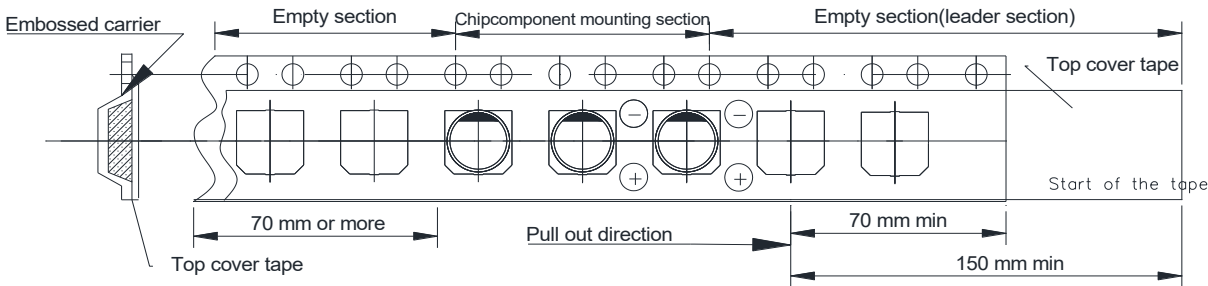
封合盖带拉力强度

- ※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。



额定工作电压 (V)		4-50	4-50		63 up	4-100		160 up
产品尺寸 (φ)		4-6.3 (L≤5.2mm)	4-6.3		4-6.3	8-18		8-18
预热	温度 (T1~T2,℃)	150-180	150-180					
	时间 (t1)(最大,秒)	120	100					
持续时间	温度 (T3,℃)	230	217	230	217	217	230	217
	时间 (t2)(最大,秒)	30	90	40	60	60	40	40
最高温度	温度 (T4,℃)	250	260		250	250		245
	时间 (t3,秒)	5	5					
回流焊次数		1	≤ 2					