

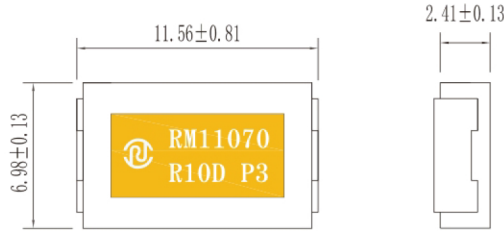
RM11070型表贴式合金电阻器

产品简介

- 产品特点：体积小，重量轻，比功率大、性能稳定、高频特性优越。塑封，表贴式端电极引出。
- 应用领域：电力电子、航天航空、船舶、兵器等领域。可用于电流传感器、限流电阻用于电源、仪器仪表、功率放大器的电子线路中，起到采集信号、调节电压，限制电流的作用。
- 产品企标：Q/RW 60001-2021 RM11070型表贴式合金电阻器详细规范。



外形尺寸



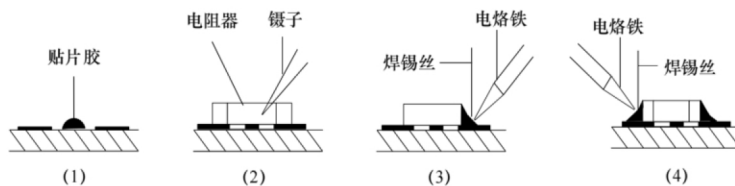
规格型号	额定功率 (W)	标称阻值 (Ω)
RM11070	2W (无散热片)	0.01~0.1
RM11070	3W (无散热片)	0.01~0.1
RM11070	5W	0.01~0.1

主要试验项目

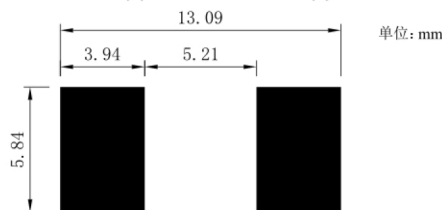
试验项目	试验条件	性能要求	试验标准
介质耐电压	电压：500Vac，1min，电极与封装料之间	无击穿、飞狐	GJB 360B-2009方法301
绝缘电阻	电压：100Vdc，2min，电极与封装料之间，	≥1GΩ	GJB 360B-2009方法302
短时间过载	3倍额定功率负荷5s	$\Delta R \leq \pm (2\%R + 0.0005\Omega)$	GJB 1432B-2009第4.5.6条
电阻温度特性	下限类别温度：(-55±3)℃，上限类别温度：(+275±3)℃	±75ppm/℃	GJB 360B-2009方法304
可焊性	槽温：(245±2)℃，浸渍时间：(3±0.5)s	引出端表面焊料面积≥95%	GJB 360B-2009方法208

注意

- 1、电阻器可以逐个安装在陶瓷或玻璃纤维基板上，并用预先成形的焊料、导电胶、键合丝使其与导体表面连接。要注意基板与电阻器的线膨胀系数协调一致，以降低焊点的应力。
- 2、在基板上安装电阻器时，其标志面(膜层)应向上。用镊子取用片式电阻器时，应尽量夹持电阻器的两个电极端，以避免对电阻器造成机械损伤。
- 3、片式电阻器一经安装，应尽量避免拆下，拆下的电阻器建议不重复使用。如遇特殊情况需要拆下时，应用两把烙铁（或专用工具）同时加热两端焊料，待两端焊锡完全熔化时才能取下。焊接过程中允许补焊，但在电阻器完全冷却后再进行。
- 4、焊接：片式电阻器推荐安装方式为再流焊（回流焊），具体安装方法应按照相关电装工艺，可参见《电子产品制造技术》，王卫平主编，清华大学出版社。如采用电烙铁安装电阻器时，焊接温度不可超过350℃，焊接时间不可超过5秒。片式电阻器手工焊接推荐方法：首先在两个焊盘的中间位置点好贴片胶；接着用镊子将电阻器粘在贴片胶上，按贴片胶的使用要求进行固化；最后一手拿电烙铁，一手拿焊锡丝，分别焊接好两个焊端。



5、推荐焊盘尺寸



RM11070 - 5W - 0.1Ω - ±0.5% - 1000支

型号 额定功率 标称阻值 阻值允许偏差 数量

订货示例