

電氣特性（25°C）

型號	印碼	工作電壓	最大電流	保持電流	跳開電流	消耗功率	最大電流跳開時間		電阻範圍	
		V _{max} (V dc)	I _{max} (A)	I _{hold} (A)	I _{trip} (A)	P _d (W)	電流 (A)	時間 (Sec)	R _{i min} (Ω)	R _{1max} (Ω)
NSMD010/60	R1	60.0	10	0.10	0.25	0.4	0.50	1.00	1.600	15.000

V_{max} = 元件在額定電流下能承受的最大電壓。

I_{max} = 元件在額定電壓下能承受的最大電流。

I_{hold} = 在 25°C 靜止空氣環境中,產品不動作的最大電流。

I_{trip} = 在 25°C 靜止空氣環境中,最小動作電流。

P_d = 在 25°C 靜止空氣環境中,產品動作狀態下的消耗功率。

R_{i min/max} = 25°C 溫度條件下的初始阻值(焊接前)。

R_{1max} = 25°C 溫度條件下,焊接一小時後的最大阻值。

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

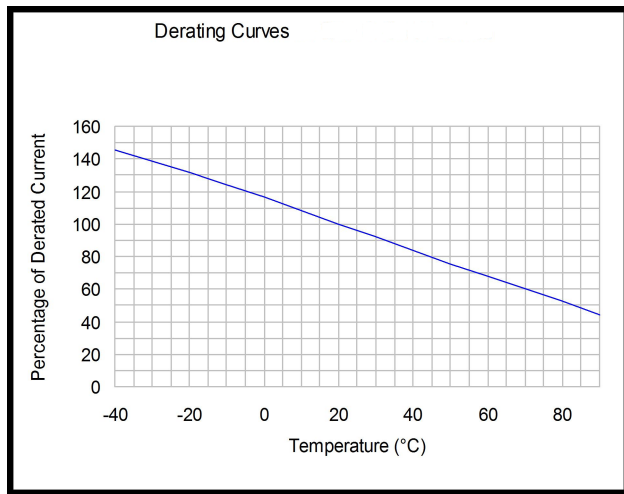
測試	條件	電阻變化
被動老化	+85°C, 1000 hrs.	I HOLD/I TRIP PASS
溫度老化	+85°C, 85% R.H. , 168 hours	I HOLD/I TRIP PASS
冷熱衝擊	+85°C to -40°C, 20 times	I HOLD/I TRIP PASS
抗溶劑	MIL-STD-202,Method 215	电阻不變化
振動	MIL-STD-202,Method 201	电阻不變化
操作條件環境: - 40 ° C~+85° C		
在跳開狀態下產品的表面最高溫度為125° C		

PPTC 在不同環境溫度下的保持電流 (I hold)值

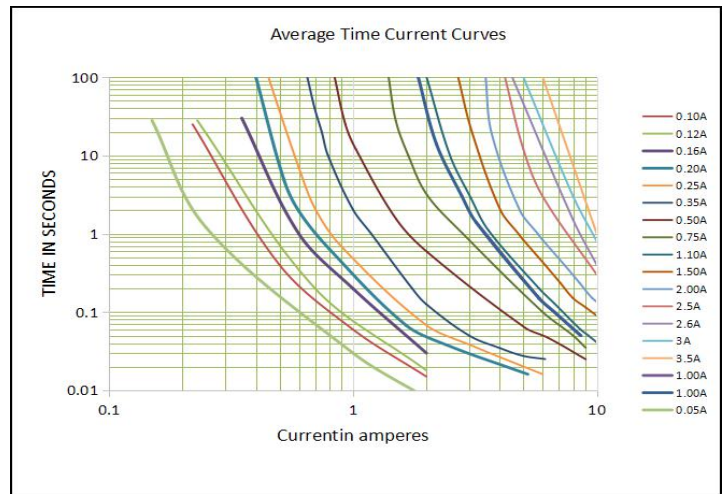
推薦保持電流 (A) 環境溫度 (°C)

Model	Ambient Operation Temperature								
	-40°C	-20°C	0°C	25°C	40°C	50°C	60°C	70°C	85°C
NSMD010/60	0.148	0.132	0.116	0.10	0.085	0.075	0.07	0.06	0.055

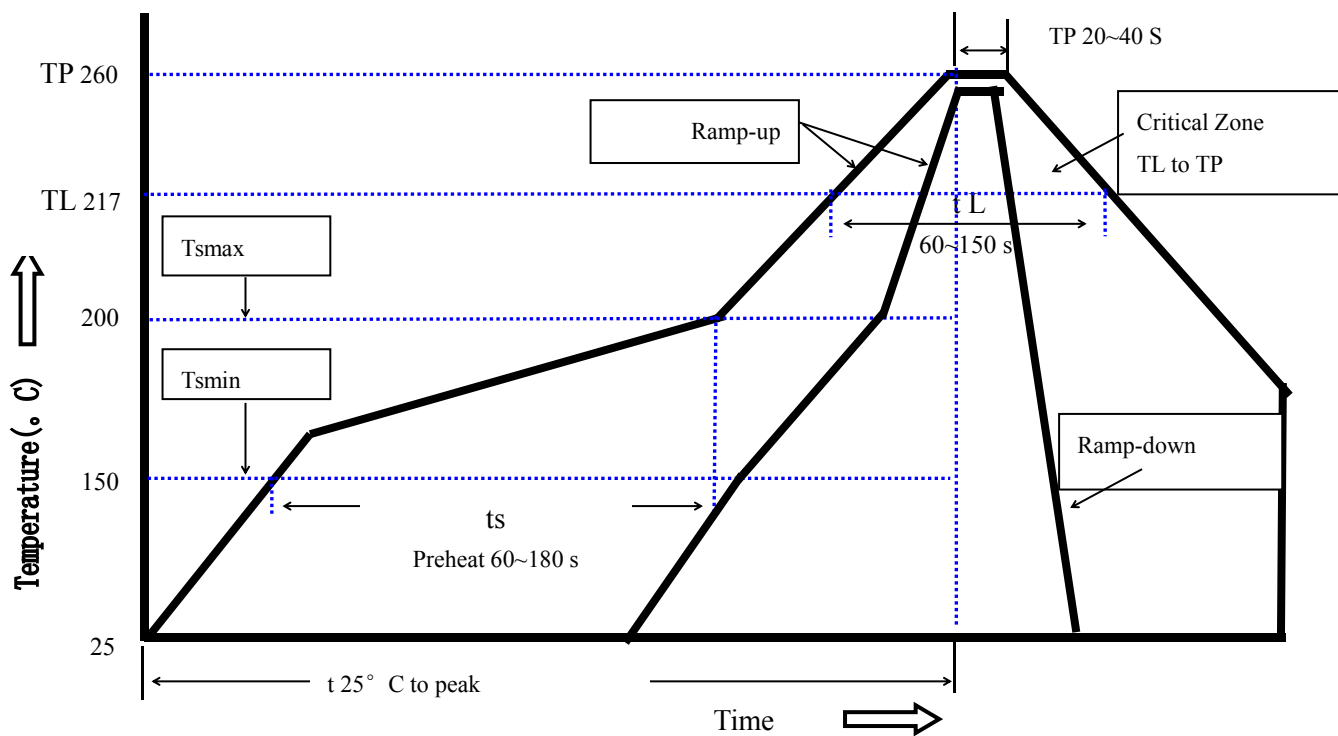
環境溫度與工作電流關係特性圖



在 25°C 跳閘保護時間曲線表



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℃
預熱	
-最低溫度(Ts min)	150℃
-最高溫度(Ts max)	200℃
-預熱時間(Ts min to Ts max)	60~180 秒
保持時間:	
-溫度(TL)	217℃
-時間(tL)	60~150 秒
峰值溫度(Tp)	260℃
降溫	最大每秒 6℃.
從室溫 25℃ 到峰值溫度時間	最多 8 分鐘
儲存條件	0℃~30℃,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。

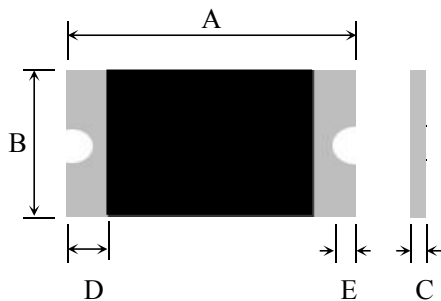
推薦刷錫厚度最大為 0.25mm

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。

產品尺寸規格(mm.)



Model	A		B		C		D	E
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Min.
NSMD010/60	3.00	3.60	1.50	1.90	0.60	1.20	0.15	0.10

焊端特性:

焊端材料：鍍銅鍍錫

焊端可焊性：符合 EIA 規範 RS186 -9E 和 ANSI/J-STD-002 類別 3 。

建議焊墊佈局(mm.)

