

テクニカルインフォメーション (rev.081104)

7600 Koartan抵抗シリーズ
抵抗率5オーム-1Gオーム、混合可

7600シリーズは広い範囲の用途に用いられます。標準のシリーズは100%銀導体上で調整され、抵抗チップやネットワーク抵抗に適しています。銀パラジウムや金のような導体と共に使用可能です。特定のJarやTCRの値を得るため工場での調整は必要です。

主な特徴は

TCRが小さい

すべての製品がブレンド対応

850度で焼成

100%銀、銀パラジウムや金のような導体電極と共に使用可能

低温度と対酸オーバグレースに対応

主な仕様一覧(1)

	7605	7611	7612	7613	7614	7615	7616	7617	7618	7619
抵抗率オーム面積(2)	5	10	100	1K	10K	100K	1M	10M	100M	1G
許容値	+ -20%	+ -15%	+ -15%	+ -15%	+ -15%	+ -15%	+ -15%	+ -20%	+ -30%	+ -30%
TCR(3) ppm/ -55 to +125	+ -100	+ -100	+ -100	+ -100	+ -100	+ -100	+ -100	+ -100		
STOL(4) DV volts, 5 sec		7	20	60	150	300				
Quan-Tech Noise dB	< -25	< -35	< -20	< -14	< -10	< 5	< 10			
温度安定性(5) %delta,250hrs@150	< + -0.2	< + -0.2	< + -0.2	< + -0.2	< + -0.2	< + -0.2	< + -0.2	< + -0.2		

(1) 上記数値は複数のバッチサンプルを様々な条件下で測定したもので、スペックの上限下限を意味していません。

(2) 抵抗率は0.040インチ X 0.040インチパット(7619除く)、7600シリーズでつくられた抵抗と6120銀電極で測定したものです。22ミクロン乾燥厚に統一します。焼成は標準の36分焼成炉に入れ、850 で10分のプロファイルで行います。

(3) +25 から -55 、 +25 から +125

(4) 最大電圧の代表値で、5秒の印加で+0.1%以下の抵抗値の変化です。

(5) Koartan5650で上塗りされ、トリムされていないものです。

成分特性

粘度160-220Kcps, Brookfield、スピンドル#14, 10rpm@25

溶剤: KoartanA-1039

プロセス

印刷

280umメッシュ (SUS), 乳剤10-15ミクロン、スキージー45度を推奨します。その他特殊な用途では、200-250umメッシュ、乳剤 5-15ミクロンで適当に調整を行ってください。

乾燥

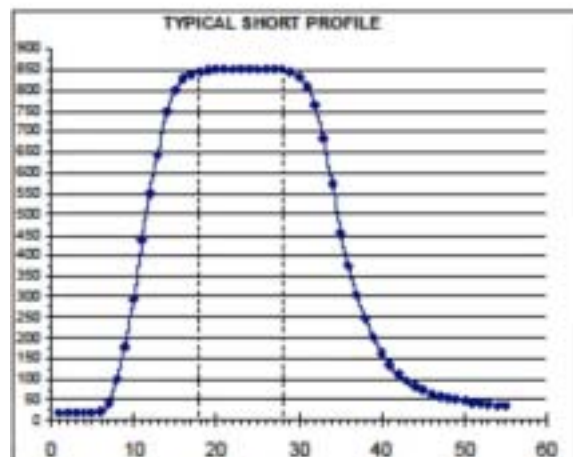
乾燥前に5-10分放置してレベリングさせてください。対流式オーブンやベルト乾燥炉を使用して、125-150 で10-15分保持して乾燥させます。

焼成

エアベルト焼成炉で、ピーク温度850 にて10分保持、トータルで36-60分のプロファイルを推奨します。焼成炉内のエアの流量は、脱バインダーが適切に行われ、マッフル内が酸化雰囲気になるように調整してください。

アプリケーション

7600シリーズ抵抗はすべての製品が混合可です。隣接する型番との混合を推奨しています。Koartan 5650低温上塗り剤と適合します。チップのアプリケーションや、水洗いフラックスが使われるときは、Koartan5600抗酸上塗り剤を推奨します。



保管

蓋を密閉した状態で室温にて保管してください。未開封の場合、6ヶ月間保存可能です。使用前には十分かき混ぜてください。通常希釈は不要ですが、印刷条件によっては、溶剤の揮発が発生することがあります。その際には、Koatan A-1039で希釈してください。(最大でペースト重量の0.5%の溶剤を添加します。)