

## ARCS8518FL100A9 分流器安装指导说明文件

### 1、焊接建议方案：

焊接示意图见图 1：

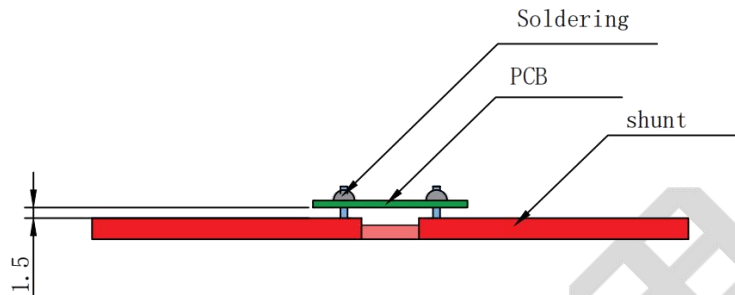


图 1 焊接示意图

由于 ARCS8518FL100A9 分流器电流端子采用紫铜材料，散热性能较好，因此在进行锡焊焊接时需对分流器进行一定温度的预热处理，预热温度与焊剂类型、安装密度及印制板的厚度等有关。

如下为以 Sn63Pb37 锡膏为例推荐使用参数（其它焊剂可参考调整）：

A、波峰焊：预热  $110^{\circ}\text{C} \sim 120^{\circ}\text{C}$ ；焊料槽温度  $240^{\circ}\text{C} \sim 260^{\circ}\text{C}$ ；焊接时间  $3\text{s} \sim 6\text{s}$ ；切斜角  $3^{\circ} \sim 7^{\circ}$ ；

B、回流焊：预热  $120^{\circ}\text{C} \sim 150^{\circ}\text{C}$ ；预热时间  $30\text{s} \sim 60\text{s}$ ；焊接峰值温度  $235^{\circ}\text{C}$ ；峰值温度时间  $30\text{s} \sim 60\text{s}$ ；

C、手工焊：预热  $150^{\circ}\text{C}$ ；预热时间  $60\text{s} \sim 90\text{s}$ ；烙铁温度： $330^{\circ}\text{C} \sim 390^{\circ}\text{C}$ ，焊接时间  $3\text{s} \sim 5\text{s}$ ；

### 2、PIN 针垂直方向承受推拉力

此产品 pin 针采用机械连接，垂直方向承受拉力小于  $300\text{N}$ （ $300\text{N}$  以上可能会出现 pin 针拉断现象），垂直方向承受推力小于  $200\text{N}$ （GB/T5729《电子设备用固定电阻器总规范》要求为  $20\text{N}$ ）。

### 3、PIN 针水平方向扭力问题

由于 pin 针采用紫铜材料，材质相对较软，在水平方向受到强力可能会发生形变。为防止固定螺栓时扭矩对 pin 针或焊接产生影响，推荐使用 M6 螺栓时的扭矩为  $4.16\text{N} \cdot \text{m} \sim 6.24\text{N} \cdot \text{m}$ 。