

推奨実装方法

お客様での安定した実装作業が行えるよう、参考となる実装方法をご案内します。

以下のプロファイルでの実装評価を実施し、問題無いことを確認しておりますが、あらかじめ貴社条件での実装性を確認して頂けますようお願い致します。

1. リフローはんだ法による場合

以下にリフローはんだ法による推奨温度プロファイルを示します。

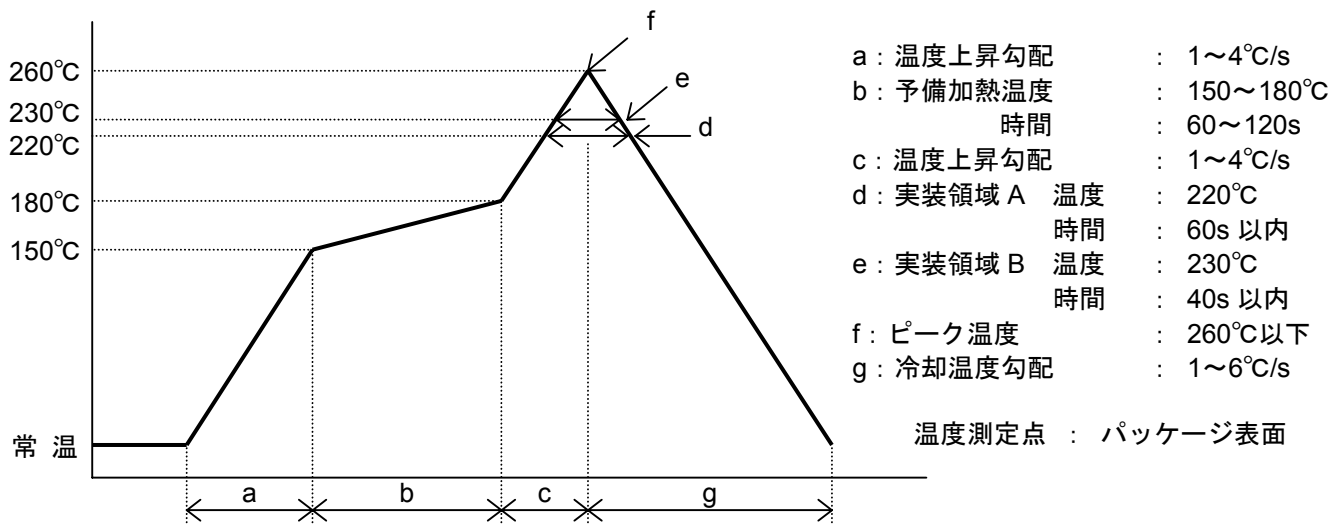


図1 推奨リフロー温度プロファイル

2. フローはんだ法による場合

以下にフローはんだ法による推奨温度プロファイルを示します。

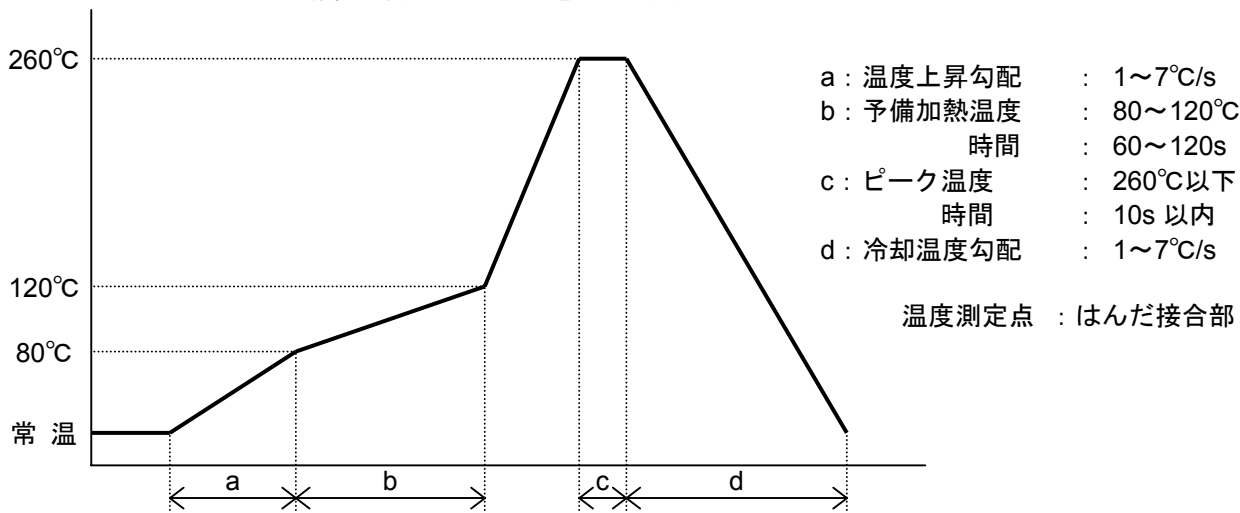


図2 推奨フロー温度プロファイル

3. 手付けはんだ法による場合

手付けはんだ法による場合はリード部におけるはんだ付け温度、時間については、以下の条件を推奨します。

1 リード当たり 鋳先温度 : 350°C 以内
時間 : 3s 以下

4. その他

リフローはんだ法、フローはんだ法、手付けはんだ法について以上のように推奨しますが、いずれの場合においても高温状態に長時間保つことは信頼性に悪影響を及ぼしますのでできるだけ短時間で行う必要があります。

防湿及び脱気梱包品は、保管条件に御注意ください。