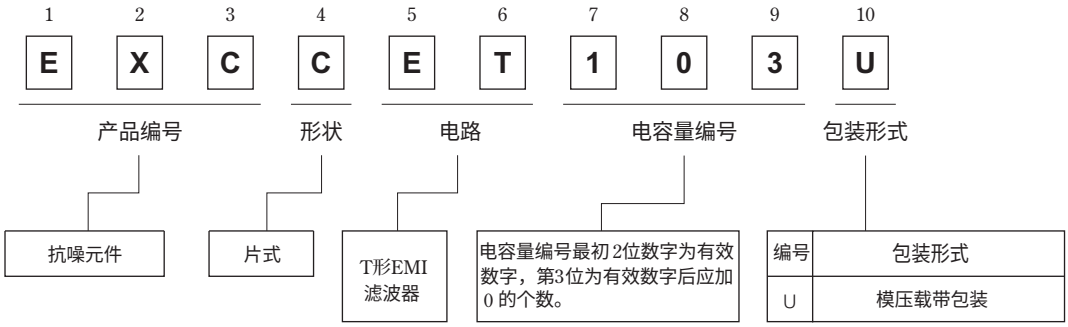
片式EMI滤波器
EXCCET型

■ 特　点
- 片式结构、可实现2 A高额定电流
- 品种齐全、8 种标准品种、可根据噪声频率灵活选择
- 宽度仅为1.8 mm、可进行 2.5 mm间距的高密度贴装
- 高度仅为2.7 mm、也可用于超薄元件的配套

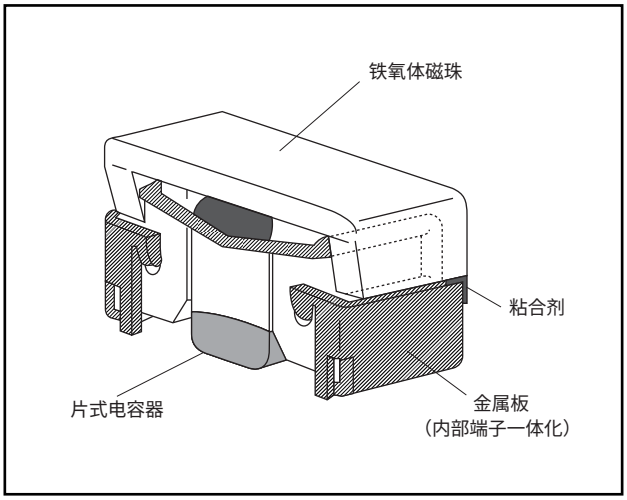
- 已应对 RoHS指令

■ 主要用途
- 用于笔记本电脑、文字处理机、打印机、HDD、PPC、CD-ROM等各种办公自动化设备
- 用于电视（高清晰度电视/增强清晰度电视）、录像机、摄像机、CD、交流电源适配器
- 用于电子乐器、切换电源其它各种数码设备

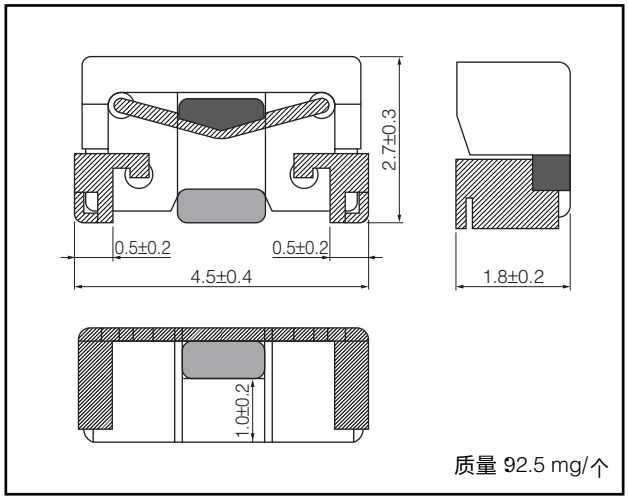
■ 型号命名方式



■ 结构图



■ 外观尺寸（mm）



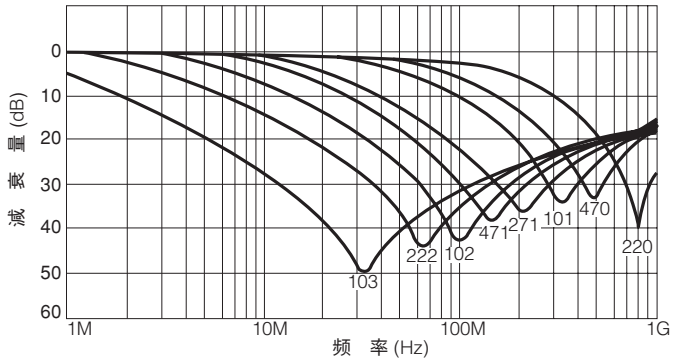
本公司在更改设计、规格时可能不予事先通知，敬请谅解。请务必在购买及使用本公司产品前向本公司索要相关技术规格书。如对产品的安全性有疑义时，请速与本公司联系。

■ 规　格

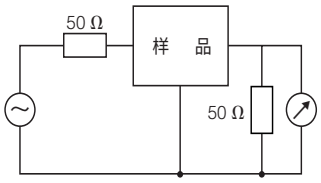
型　号	额定电压 (V DC)	静电容量(1) (pF)	容差(%)	特性(2)	额定电流 (A DC)	直流电阻 (mΩ)	25 dB 衰减频率 (MHz)	15 dB 衰减频率 (MHz)
EXCCET220U	50	22	±20	YB	2	50 max.	800 ~ 1000	600 ~ 1000
EXCCET470U	50	47	±20	YB	2	50 max.	450 ~ 550	350 ~ 1000
EXCCET101U	50	100	±20	YB	2	50 max.	300 ~ 450	200 ~ 900
EXCCET271U	50	270	±20	YB	2	50 max.	200 ~ 300	80 ~ 700
EXCCET471U	50	470	±20	YB	2	50 max.	100 ~ 220	50 ~ 700
EXCCET102U	50	1000	±20	YB	2	50 max.	65 ~ 200	30 ~ 700
EXCCET222U	50	2200	±20	YB	2	50 max.	35 ~ 180	15 ~ 700
EXCCET103U	50	10000	±20	YB	2	50 max.	15 ~ 120	5 ~ 700

(1) 22 ～ 10000 pF范围内，不同静电容各自应对方法不同，具体请咨询本公司。
(2) 特性：在 –25 ℃ ～ +85 ℃范围内，相对+20 ℃等级YB±10 %

■ 衰减特性（参考数据）



测定电路

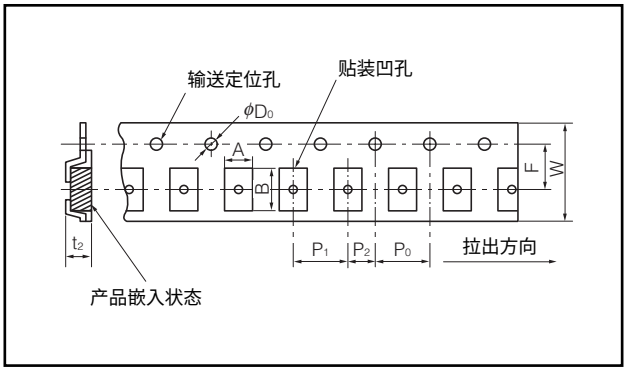


■ 包装方法（带状包装）

● 标准数量

型　号	带状包装种类	间距(P_1)	数量
EXCCET□□□U	模压载带包装	4 mm	1000 pcs./卷

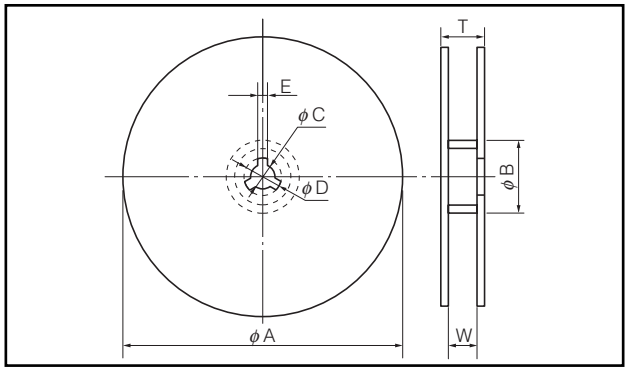
● 模压载带包装



	A	B	W	F	P_1
尺寸(mm)	$2.2^{\pm0.2}$	$4.9^{\pm0.2}$	$12.0^{\pm0.2}$	$5.50^{\pm0.05}$	$4.0^{\pm0.1}$

	P_2	P_0	ϕD_0	t_2
尺寸(mm)	$2.0^{\pm0.1}$	$4.0^{\pm0.1}$	$1.5^{\pm0.1}$	3.5 max.

● 带状包装用卷盘



	φA	φB	φC	φD
尺寸(mm)	$180.0^{0}_{-3.0}$	60.0±1.0	13.0±0.5	21.0±0.8

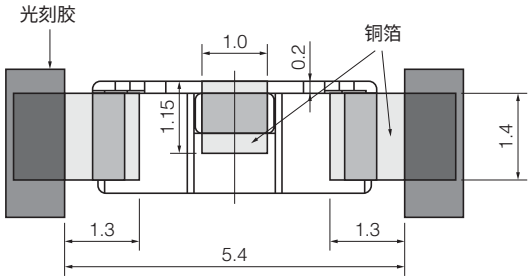
	E	W	T
尺寸(mm)	2.0±0.5	13.0±1.0	16.5 max.

本公司在更改设计、规格时可能不予事先通知，敬请谅解。请务必在购买及使用本公司产品前向本公司索要相关技术规格书。如对产品的安全性有疑义时，请速与本公司联系。

00 Sep. 2010

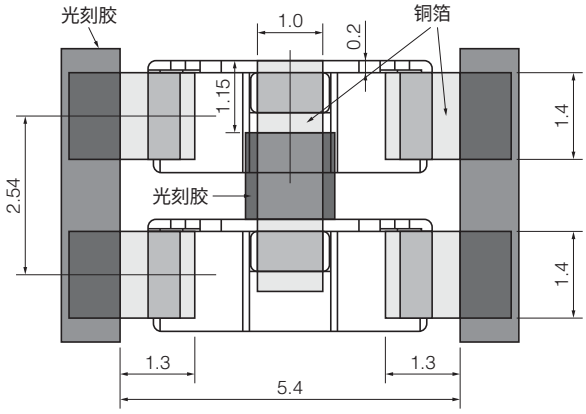
■ 焊盘图案设计(mm)

● 单品贴装时



在使用本公司标准以外的焊盘图案
或乳酪焊剂厚度低于180μm条件下进行贴装时，
请务必确认实际性能及可靠性。

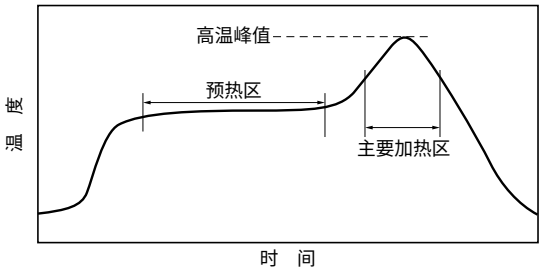
● 高密度贴装时



■ 推荐焊接条件

本产品推荐焊接条件及注意事项如下所示。

● 回流焊推荐条件
- 最多使用2次回流焊。
- 超出正常温度时，请务必与本公司确认。
- 根据电路板及焊接的种类，
  请事先确认产品端子部温度以及焊接特性。



SnPb 系焊锡(Sn-37Pb系列等)

	温度条件	时　间
预热区	140 ℃ ～ 160 ℃	60 秒 ～ 120 秒
主要加热区	200 ℃以上	30 秒 ～ 40 秒
高温峰值	235 ± 10 ℃	10 秒以内

无铅焊锡(Sn-3Ag-0.5Cu系列等)

	温度条件	时　间
预热区	150 ℃ ～ 170 ℃	60 秒 ～ 120 秒
主要加热区	230 ℃以上	30 秒 ～ 40 秒
高温峰值	max. 260 ℃	10 秒以内

● 浸流焊条件
本产品贴装于印制电路板上时，不能使用浸流焊。请使用回流焊。

《焊接修正事项》
- 用热风等充分预热本产品后，保持焊铁头温度在350 ℃以下，以每个电极3秒以下进行焊接。
- 焊接时注意焊铁头勿直接接触本品。

⚠ 安全注意事项

请务必仔细阅读并确认以下安全注意事项，以及本产品介绍第4页中总体通用注意事项之相关内容。

1. 助焊剂请使用松香型或无卤素型。
2. 清洁剂请使用乙醇类。如使用其他种类清洁剂，请事先咨询本公司营业部门。
3. 请勿撞击，或用硬物（钳子，镊子）夹取本品，可能使本品产生缺陷影响其使用性能。
   附加过强机械压力可能造成破损，因此请小心使用。
4. 请勿在本产品上外加静电。
5. 如在易产生电涌等异常电压的电路中使用，本产品性能可能恶化，请充分考虑后再使用。
6. 本产品要求保存环境为，温度－5 ℃ ～ ＋40 ℃，相对湿度 40 % ～ 60 %，且无急剧温湿度变化的环境。
7. 本品使用期限为包装所示出厂检查日期起1 年内。

本公司在更改设计、规格时可能不予事先通知，敬请谅解。请务必在购买及使用本公司产品前向本公司索要相关技术规格书。如对产品的安全性有疑义时，请速与本公司联系。