

产品承认书

客户名称: _____

产品名称: 贴片跳线电阻

产品规格: HoT-0820-10-0R-I

产品编码: _____

制作日期: 2026-10-08

本公司核准签章			
制作	审核	批准	
廖振焕	黄永康	冷文义	

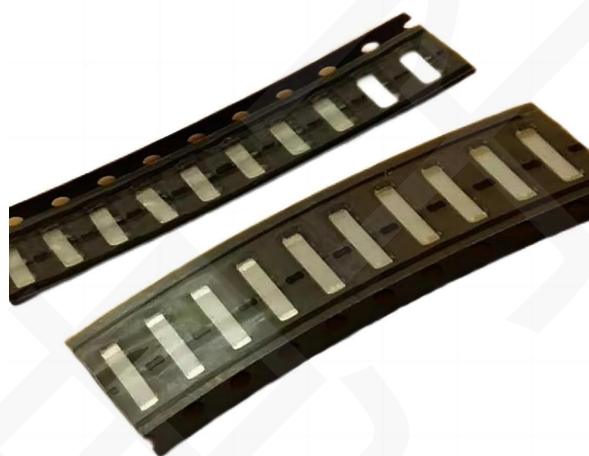
客户确认签章			
承认	审核	批准	承认印章

■ 产品特点

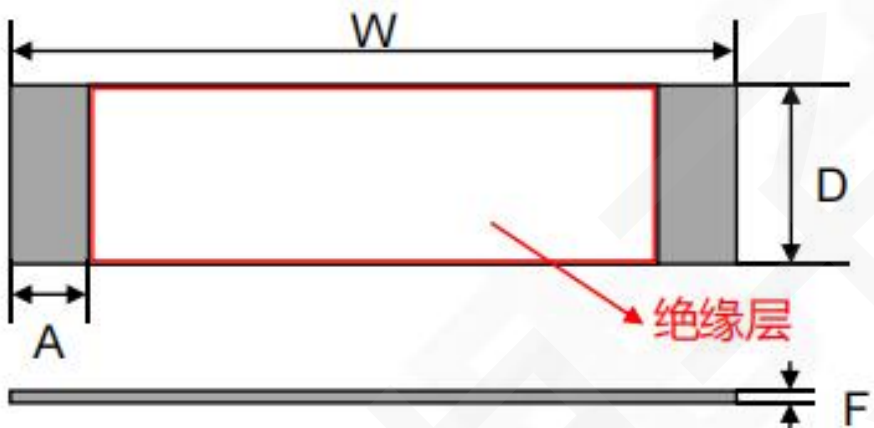
1. 高可靠性
2. 高过载能力
3. 合金板材芯片
4. 焊接性能良好
5. 封体工艺中间绝缘处理
6. 使用温度范围较宽无感型设计

■ 产品应用范围

1. 驱动技术
2. 电流采样
3. 家电控制
4. 通信电源
5. 功率电子
6. 反馈电路
7. 汽车电子
8. 低电感电路
9. 大电流脉冲电路



■ 产品尺寸

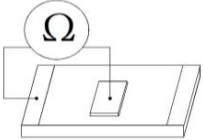
项目	参数			
尺寸 (mm)	W (8.2±0.2)	D (1.5±0.1)	A (0.8±0.5)	F (0.25±0.1)
产品编码:				
阻值	Max 3mR			
额定电流	20A			
工作温度范围	-55°C 至 +170°C			
备注	元件正面的边缘会有少批锋影响测量厚度(F)，测量厚度时应避开边缘批锋。			

深圳市毫欧电子有限公司
受控文件

■ 建议焊盘尺寸 (单位: mm)

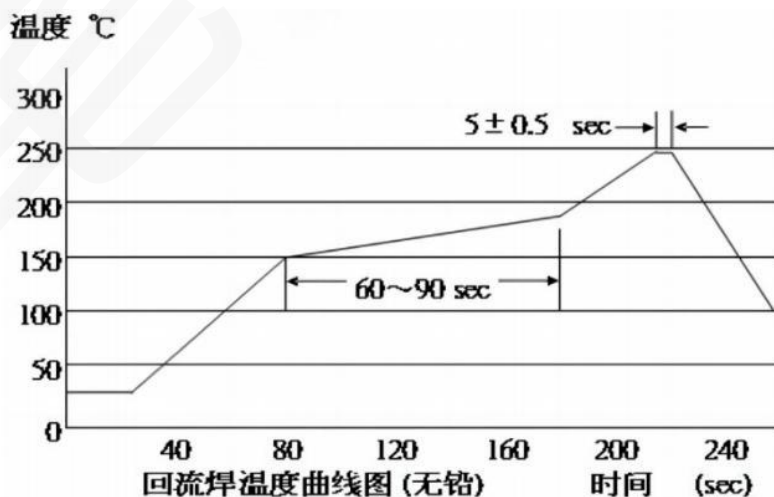
				
阴影“黑色”部分是绝缘油层位置 阴影“灰色”部分是电路板焊盘位置				
L	W	A	B	C
9.8	2.5	2	6.4	1.7

■ 电气性能试验

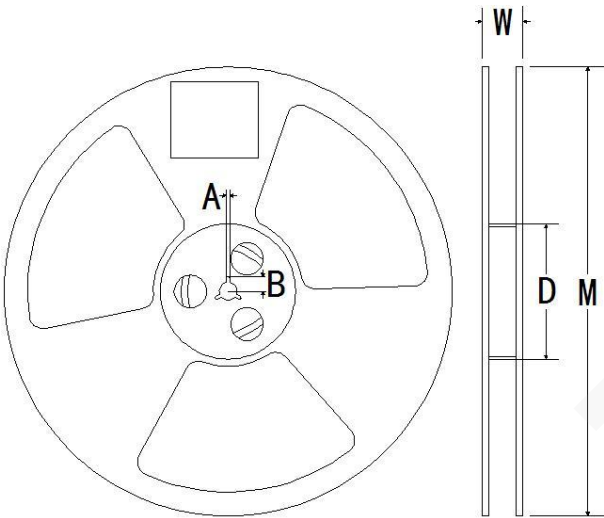
项目	检验描述及测试条件说明	标准
内阻	测试原件两端阻值	在规定值内
绝缘阻值	参考右图，使用平面导电体（建议1mm*1mm），用<1kg力压在绝缘层上，测试这导电体与元件两端的绝缘值。 	9VDC, >20MΩ
绝缘层附着力	用拇指测试或橡皮代替拇指测试绝缘体（底层和上面），以3.0+1/-0KGF的力来回擦拭10次不掉漆	掉胶面积<10%
SMT回流焊试验	回流炉温度：180℃~250℃，回流焊时间：60S	上锡良好，绝缘油不甩
电烙铁焊锡试验	烙铁温度：300±10℃，焊锡时间：3±0.5S	上锡良好，绝缘油不甩
耐高温储存	置于温度66℃，15%湿度的恒温恒湿柜中放96小时后取出静置60分钟之后检查	两镀锡端不氧化，绝缘油层不甩
耐低温储存	置于温度-20℃，15%湿度的恒温恒湿柜中放96小时后取出静置60分钟之后检查	两镀锡端不氧化，绝缘油层不甩
耐湿储存	置于温度40±2℃，90~95%湿度的恒温恒湿柜中放96小时后取出静置60分钟之后检查	两镀锡端不氧化，绝缘油层不甩

■ 建议焊接参数

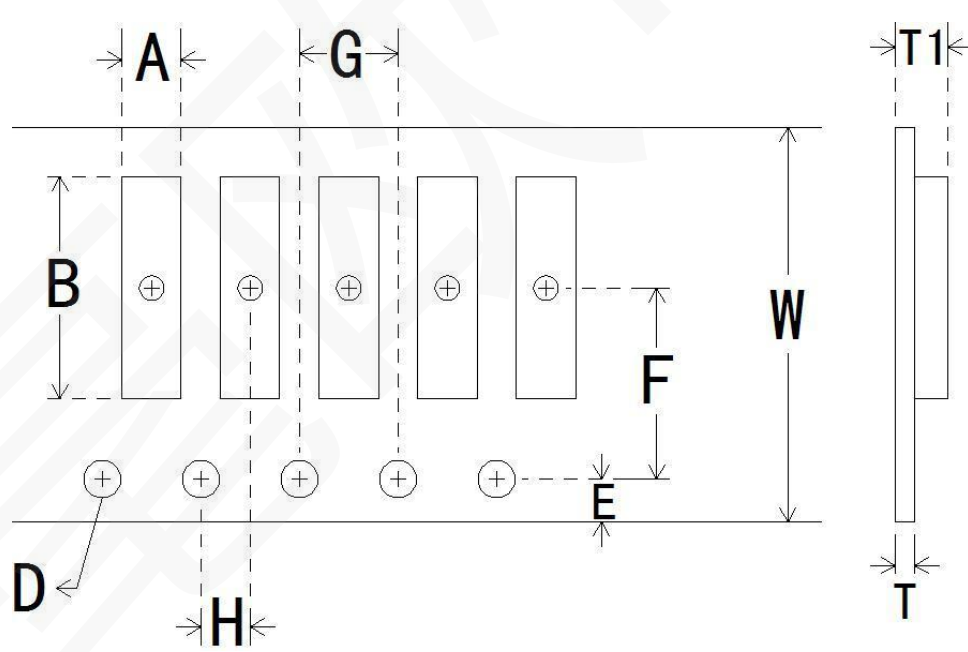
回流焊曲线图



■ 卷盘尺寸 (单位: mm)

					
$A \pm 0.3$	$B \pm 0.3$	$D \pm 0.3$	$W \pm 0.3$	$M \pm 1.0$	盘装数量
2.3	10.7	99.5	16.4	330	12000pcs

■ 载带尺寸 (单位: mm)

									
$A \pm 0.1$	$B \pm 0.1$	$W \pm 0.3$	$E \pm 0.1$	$F \pm 0.1$	$G \pm 0.1$	$H \pm 0.1$	$T \pm 0.1$	$D \pm 0.1$	$T1 \pm 0.1$
1.9	8.5	16	1.75	7.5	4	2	0.3	1.5	1.15

■ 产品选用注明:

此款产品是公司经济走量款，因工艺特殊性，会出现个别的电极大小边、毛刺；导致SMT过程出现抛料及假焊现象，出现不良，我司只能按不良比率补料解决，不承担额外经济补偿。

■ 使用说明:

1、产品使用说明

- ① 产品使用过程中，注意表面防护、防止产品表面出现碰伤、划伤等缺陷。
- ② 产品安装使用时，避免产品受到机械应力的影响。
- ③ 产品长期使用电流应小于或者等于额定电流，避免长期使用过载引起的阻值漂移。
- ④ 产品从包装中取出未及时使用，应密封储存，避免产品氧化导致焊接不良等风险。

2、产品存储说明

- ① 产品储存环境温度为5~35℃，湿度 < 65%RH，且湿度应尽量保持在低水平。
- ② 产品需存放在干净干燥、无有害气体的环境下。
- ③ 产品未使用前，需避免将产品从包装中取出。
- ④ 在上述储存条件下，产品可保持1年。
- ⑤ 1年以上产品，检查表面有无氧化，需进行焊接测试。