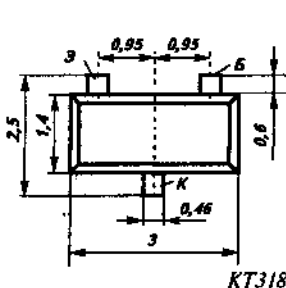


□ КТ3180А9



КТ3180А9



Транзистор кремниевый эпитаксиально-планарный структуры *p-n* универсальный. Предназначен для применения в бытовой видеотехнике в составе гибридных интегральных микросхем, в платах поверхностного монтажа. Выпускается в пластмассовом корпусе с жесткими выводами. Масса транзистора не более 0,01 г.

Электрические параметры

Статический коэффициент передачи тока в схеме ОЭ при $U_{кз} = 5$ В,

$I_k = 10$ мА,

не менее:

$T = +25$ и $+85^\circ\text{C}$ 90

$T = -45^\circ\text{C}$ 30

Напряжение насыщения коллектор-эмиттер при $I_k = 30$ мА, $I_b = 3$ мА,

не более 1 В

Обратный ток коллектора при $U_{кб} = 150$ В, не более:

$T = +25$ и -45°C 1 мкА

$T = +85^\circ\text{C}$ 10 мкА

Предельные эксплуатационные данные

Постоянное напряжение коллектор-эмиттер при $R_{бэ} \approx 100$ кОм 150 В

Постоянное напряжение эмиттер-база 5 В

Постоянный ток коллектора 50 мА

Постоянная рассеиваемая мощность коллектора при $T = -45...+25^\circ\text{C}$ 0,2 Вт

Температура *p-n* перехода $+125^\circ\text{C}$

Тепловое сопротивление переход-среда $500^\circ\text{C}/\text{Вт}$

Температура окружающей среды $-45...+85^\circ\text{C}$

При $T = +25$ и $+85^\circ\text{C}$ максимально допустимая постоянная рассеиваемая мощность коллектора рассчитывается по формуле

$$P_{к, \max} = (125 - T) / 500, \text{ Вт}$$

Допустимое значение статического потенциала 500 В.

Очистку транзисторов, используемых для автоматизированной сборки рекомендуется производить в спирто-бензиновой смеси (1:1) при вибротомывке с частотой 50 Гц амплитудой колебаний до 1 мм в течение 4 мин.

Транзистор изготавливают с отформованными выводами, перед монтажом дополнительной подготовки не требуется.

Пайку выводов рекомендуется проводить в следующих режимах:

- однократным погружением корпуса в расплавленный припой при температуре не выше $+265^\circ\text{C}$ не более 4 с. Припой ПОС61 по ГОСТ 21930, флюс состоит из 25% по массе канифоли (ГОСТ 19113) и 75% по массе изопропилового (ГОСТ 9805) или этилового (ГОСТ 183000) спирта;

- сплавление припойной пастой в режиме нагрева вывода в месте пайки до температуры не выше $+190^\circ\text{C}$ в течение не более 30 с, последующий нагрев в месте пайки до температуры не выше $+230^\circ\text{C}$ в течение не более 15 с.

При включении транзистора в электрическую цепь, находящуюся под напряжением базовый вывод необходимо присоединять первым и отключать последним. Работа транзистора в режиме "оборванной базы" по постоянному току категорически запрещается.