

# POWER RESISTOR & TERMINATIONS

## 사용설명서

당사의 파워저항 제품을 사용해 주심을 먼저 감사드립니다. 본 제품은 높은 파워를 사용하는 고주파제품으로 사용시 약간의 주의사항이 필요합니다. 사용자 여러분께서는 본 설명서에 기술된 사항을 주의깊게 읽어 보시고 사용해 주시기를 바랍니다.

(주)케이엠씨 테크놀러지

Tel : 042) 273-7921, 02)897-7921

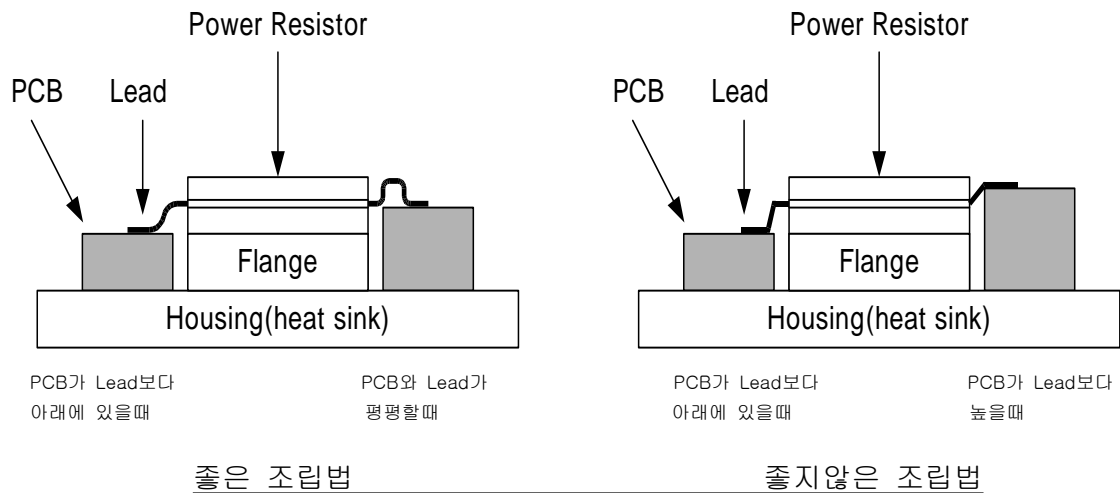
Fax : 042) 274-7921, 02)897-7923

# I . Flanged Resistor

## 1. 제품도



## 2. 조립법

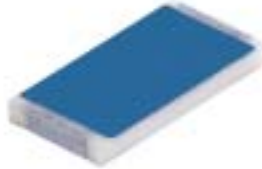


- ※ 부품은 좋은 열전도를 위하여 반드시 평평한 면 위에 취부하여야 한다.
- ※ Drill & tap을 사용하여 적당한 나사구멍을 heat sink에 낸다.
- ※ 최소량의 실리콘 그리스(최대 0.0254mm 정도의 두께)를 heat sink에 바른다.
- ※ 부품을 조심스럽게 취부면에 놓고 socket head screws, flat & split 와셔를 사용하여 적당한 토크로써 장착한다.  
(장착시 Lead가 부품의 cap방향 즉 위쪽으로 힘을 받지 않도록 주의해야 한다)
- ※ 납땜시 인두기는 고주파 인두기(METCAL)를 사용하시면 작업성을 높일 수가 있다.

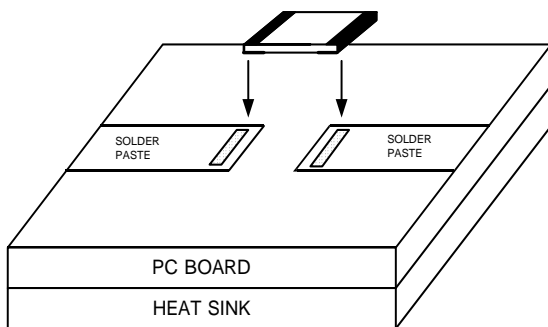


### III. Surface Mount Resistor & Terminations

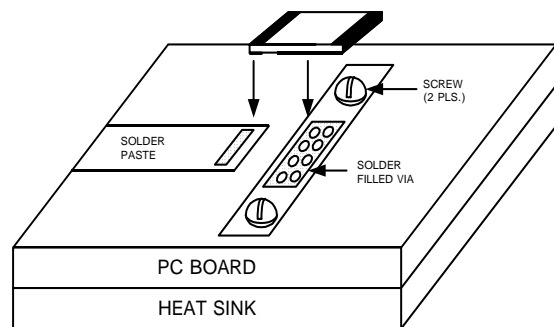
#### 1. 제품도



#### 2. 조립법



Surface Mount Resistor



Surface Mount Terminations

##### 1) Surface Mount Resistor

- ※ 부품은 좋은 열전도를 위하여 반드시 평평한 면 위에 취부하여야 한다.
- ※ 전극을 SOLDERING 시는 고주파 인두기를 사용하여 전극의 윗부분까지 완전하게 납으로 덮어주어야지만 완전한 접합강도를 나타내므로 작업시 주의하여야 한다.

##### 2) Surface Mount Terminations

- ※ PCB의 뚫혀진 열구멍(thermal vias)에 미리 납을 녹여 채운다.(SOLDER FILLED VIA)
- ※ HEAT SINK로의 좋은 열전도를 위하여 HEAT SINK에 탭 구멍을 뚫고 스크류 나사를 사용하여 PCB 보드를 HEAT SINK에 고정시킨다.

※※※ 본 부품은 납땜조건이 고주파특성에 매우 중요한 역할을 하므로 납땜시 매우 주의하여 작업해야 한다.

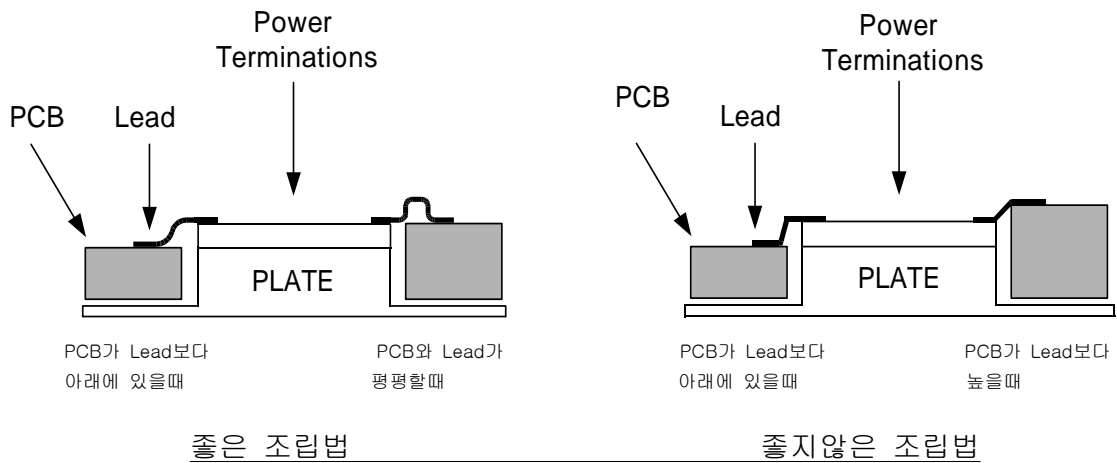
※※※ 모든 납땜시에는 솔더조, 또는 SOLDER CREAM, 또는 고주파 인두기를 사용하여 작업할 수가 있으며, 이때 반드시 최소한의 시간(3초이내)에 작업을 마쳐야 한다. 작업시간이 길어지면 전극의 접착강도가 급속하게 감소하여 제품의 신뢰성을 떨어뜨리는 원인이 된다.

## IV. Chip Terminations

### 1. 제품도



### 2. 조립법



※ 부품은 좋은 열전도를 위하여 반드시 평평한 면 위에 취부하여야 한다.

※ 부품의 윗면 전극에는 Lead가 부착되어 있지 않으므로 적절한 Lead를 사용하여 작업하여야 한다.

※※※ 부품 윗면과 밑면에 위치한 전극을 납땀할 때는 SOLDER CREAM, 또는 고주파 인두기를 사용하여 작업할 수가 있으며, 이때 반드시 최소한의 시간(3초 이내)에 작업을 마쳐야 한다. 작업시간이 길어지면 전극의 접착강도가 급속하게 감소하여 제품의 신뢰성을 떨어뜨리는 원인이 된다.