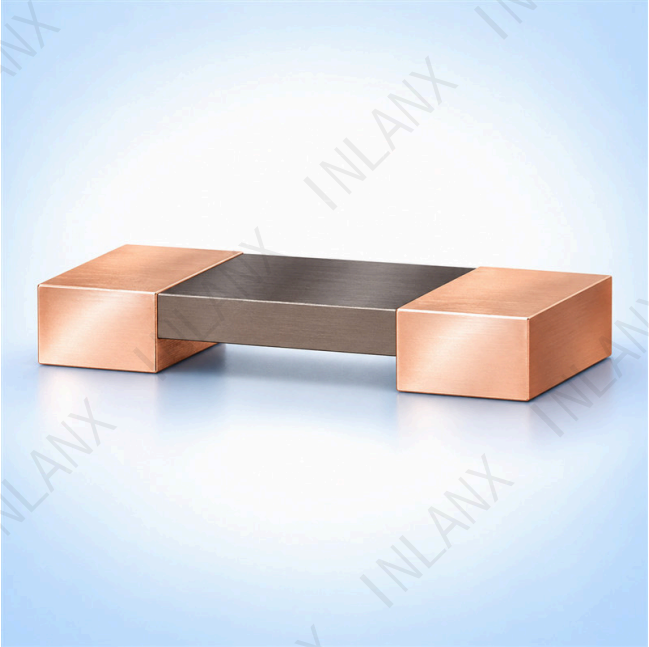
ASH-M-3 系列分流贴片电阻

产品特点

- 精度：±5%、±1%、±0.5%
- 使用温度：-65℃~170℃
- 电子束焊接，耐脉冲冲击
- 电感 < 3nH
- 符合RoHS、REACH、无卤及AEC-Q200要求



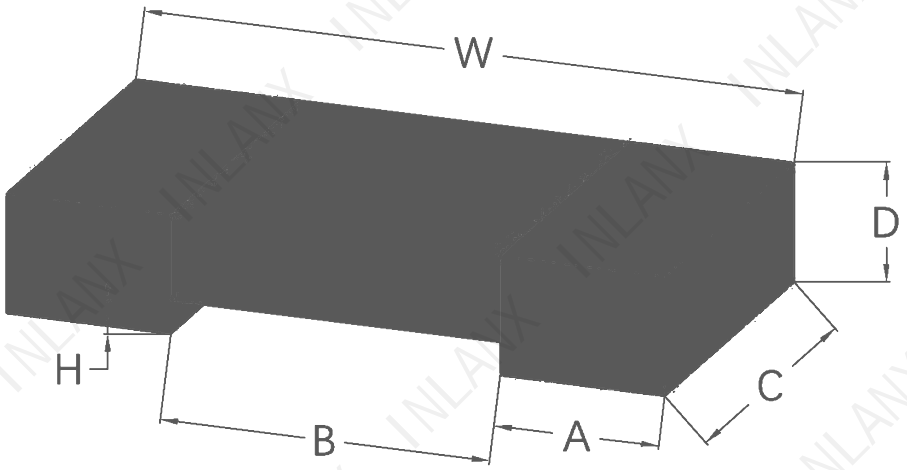
应用范围

电流采样、动力电池管理、储能、电源模块、变频及伺服驱动、自动化控制和工业仪器。

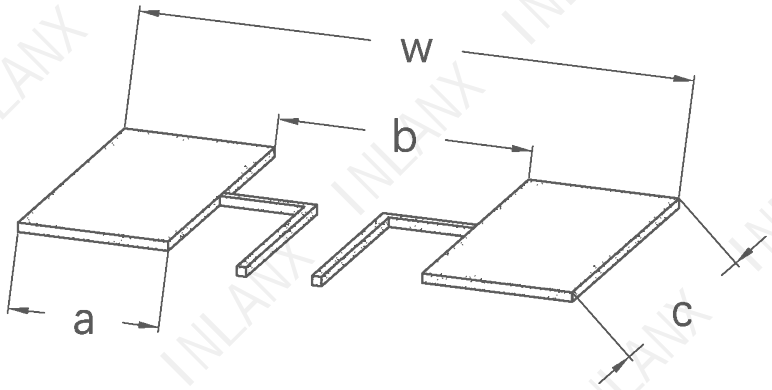
标准尺寸规格 • mm

型号	尺寸 (in)	W	A	C	H
ASH-M-33	2512	6.3±0.2	1.2±0.2	3.1±0.3	≥0.3

外形尺寸 • mm



PCB焊盘布局 • mm



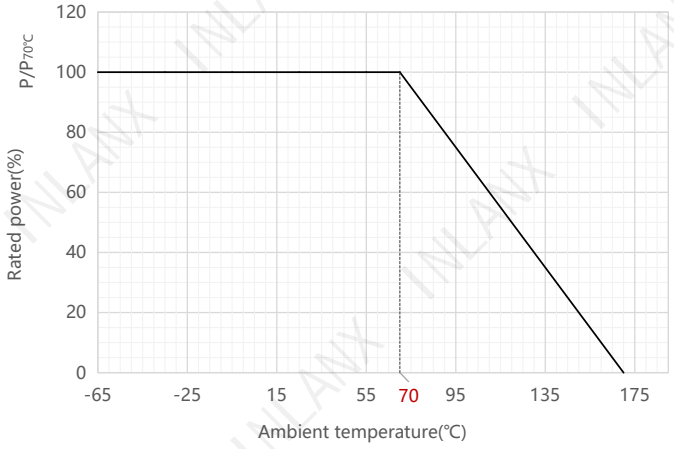
焊盘形式	w	c	a	b
ASH-M-3	7	3.8	1.8	3.4

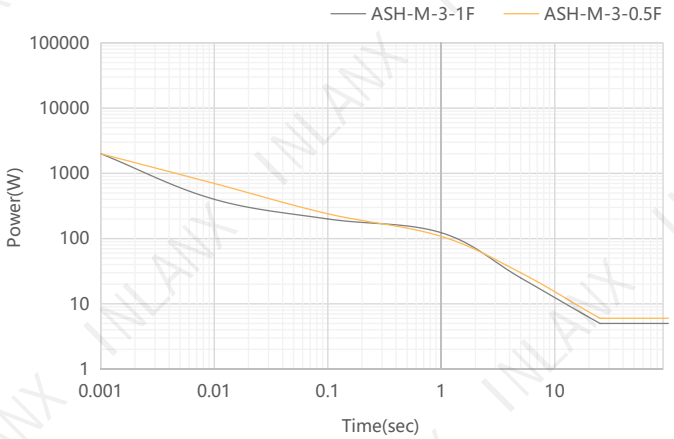
技术参数

尺寸 (in)	合金材料	阻值 (mΩ)	D±0.2 (mm)	*TCR (ppm/℃)	P 70 °C (W)
2512	锰铜	0.5	1.5	±50	6
2512	锰铜	1.0	1.0	±50	6

TCR测试条件：-40℃~+150℃。

降额与脉冲功率曲线





耐久性试验

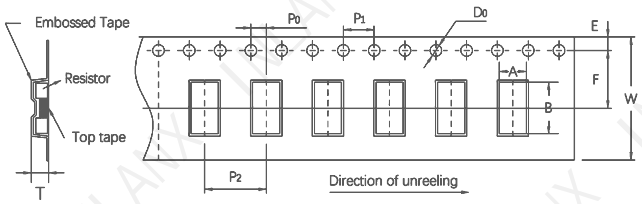
试验项目	试验条件	参考标准	限值
尺寸	按规格书验证。	GB/T 5729-1994-4.4.2	按规格

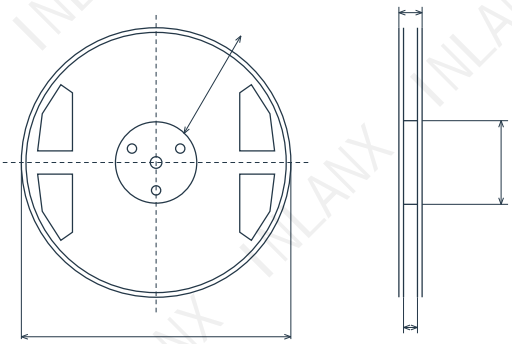
试验项目	试验条件	参考标准	限值
高温暴露	170℃，1000h，不通电；试验结束24±4h后测量。	MIL-STD-202Method 108	±0.5%
温度循环	-55℃~155℃，1000次循环，不通电；极限温度停留至少15min，转换时间不超过1min；结束至少24h后测量。	JESD22-A-104	±0.5%
偏置湿热	85℃/85%RH，1000h；施加10%工作功率；试验结束24±4h后测量。	MIL-STD-202Method 103	±0.5%
高温工作寿命	125℃，1000h，100%额定功率，90min通电/30min断电；结束24±4h后测量。	MIL-STD-202Method 108	±0.5%
耐焊接热	250±5℃，30±5s。	MIL-STD-202Method 210	±0.5%
可焊性	93℃蒸汽老化8h；焊锡槽245±5℃，浸锡5±0.5s。	J-STD-002	新锡覆盖率至少95%
振动	10~2000Hz、5g、20min；3个方向各12次循环。	MIL-STD-202Method 204	±0.5%
弯板试验	对电路板施力一次；弯曲位移Dx≥2mm，持续60+5s。	AEC-Q200-005	±0.5%
端子强度 (SMD)	对器件侧面施力一次，17.7N (1.8kg)，持续60+1s。	AEC-Q200-006	±0.5%
机械冲击	半正弦脉冲，100g、6ms；±X、±Y、±Z方向各3次，共18次。	MIL-STD-202H Method 213	±0.5%
ESD	直接接触放电：±6kV；空气放电：±12kV、±16kV、±25kV。	AEC-Q200-002 REV-B	±0.5%
耐溶剂	允许使用OKEM Clean或同等水性清洗剂；不得使用禁用溶剂。	MIL-STD-202 Method215	标记无缺失、褪色、污损、模糊或移位；样品无裂纹、分离、龟裂、膨胀、软化或劣化。
阻燃性	以长期工作电流的100%、115%、130%、150%分别试验1h。	AEC-Q200-001	温度高于350℃的持续时间不超过10s；无火焰、无爆炸。

印字示例

型号	印字	说明
ASH-M-2512	R001 1%	阻值: 1mΩ 精度: ±1%
ASH-M-2512	0m50 0.5%	阻值: 0.5mΩ 精度: ±0.5%

编带与卷盘包装 • mm





尺寸-阻值	A±0.2	B±0.2	W±0.3	E±0.1	F±0.1	P0±0.1	P1±0.1	P2±0.1	D0±0.1	T±0.2	数量 (颗)
2512-0.5	3.5	6.7	12	1.75	5.5	2	4	8	1.5	1.7	2000
2512-1	3.5	6.7	12	1.75	5.5	2	4	8	1.5	1.2	3000

尺寸 (in)	φA	φB	φC	W	T
2512	178	60	13	16.5	21

订购信息

示例：ASH -M -3 -1 F -×。M：锰铜；3：2512尺寸；阻值单位mΩ；J±5%、F±1%、D±0.5%；×为特殊要求。

标准测试条件：20±2℃、65±5%RH；无判定疑义时可在5~35℃、45~85%RH下测量。

版本信息

版本	日期	修订说明
A1.0	8-Nov-2023	首次发行
A1.1	22-Nov-2023	修正产品厚度D尺寸