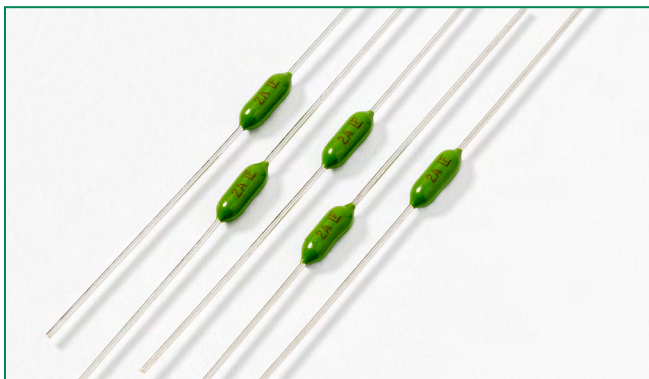


472 Series, PICO® II Time-Lag Fuse



Agency Approvals

Agency	Agency File Number	Ampere Range
	E10480	0. 50A - 5A

Additional Information



Datasheet



Resources



Samples

Description

The 472 Series PICO® II, 125V rated Slo-Blo® Fuse is designed for applications that require moderate in-rush withstand and is in a space-saving subminiature package.

Features

- Moderate in-rush withstand
- Small size
- Wide range of current ratings available (0. 50A to 5A)
- RoHS compliant and Halogen-free
- Wide operating temperature range
- Low temperature derating

Applications

- Flat-panel display TV
- Lighting
- Game Console
- Power Supply
- Audio/Video Equipment

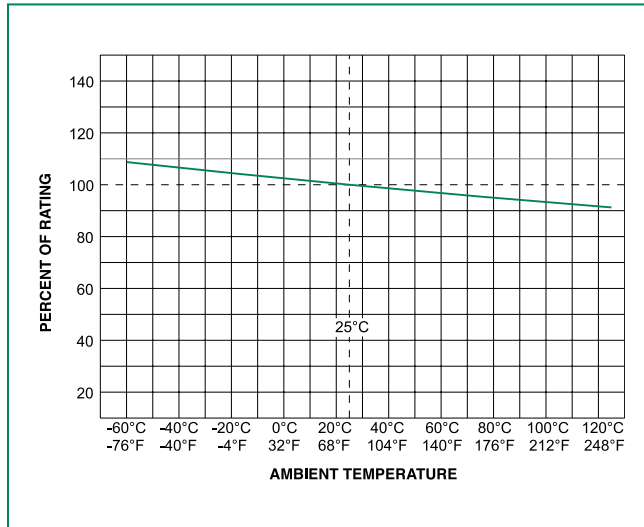
Electrical Characteristics

% of Ampere Rating	Opening Time
100%	4 Hours, Min.
200%	120 Seconds, Max.

Electrical Characteristics

Ampere Rating (A)	Amp Code	Max Voltage Rating (V)	Interrupting Rating	Nominal Cold Resistance (Ohms)	Nominal Melting I ² t (A ² sec)	Agency Approvals
.500	.500	125	50A@125VAC/DC	0.1745	0.1927	 x
1.00	001.	125		0.0785	0.9384	x
1.50	01.5	125		0.0392	2.4081	x
2.00	002.	125		0.0271	4.2363	x
2.50	02.5	125		0.0209	7.0838	x
3.00	003.	125		0.0187	9.3600	x
5.00	005.	125		0.0084	45.9000	x

Temperature Re-rating Curve



Note:
Rerating depicted in this curve is in addition to the standard derating of 25% for continuous operation.

Soldering Parameters

Recommended Process Parameters:

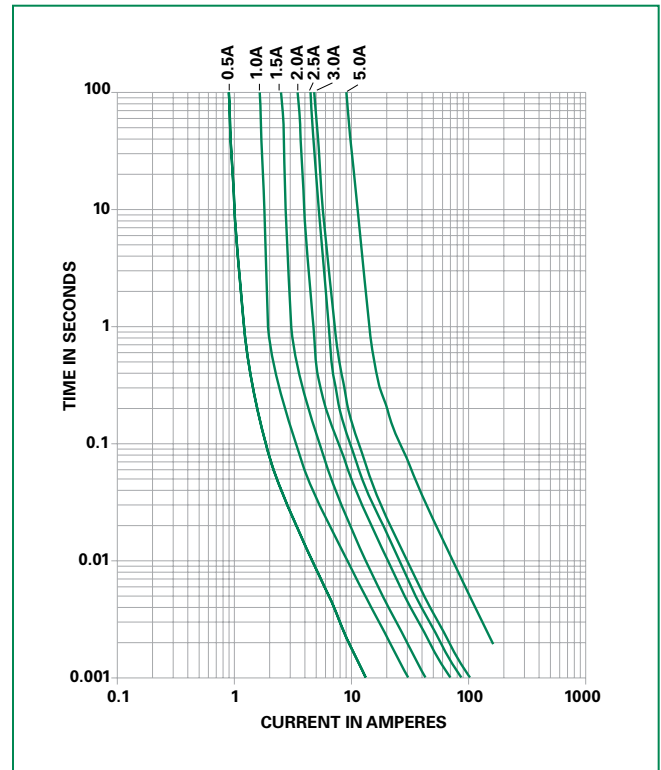
Wave Parameter	Lead-Free Recommendation
Preheat: (Depends on Flux Activation Temperature)	(Typical Industry Recommendation)
Temperature Minimum:	100°C
Temperature Maximum:	150°C
Preheat Time:	60-180 seconds
Solder Pot Temperature:	260°C Maximum
Solder Dwell Time:	2-5 seconds

Recommended Hand-Solder Parameters:

Solder Iron Temperature: 350°C +/- 5°C
Heating Time: 5 seconds max.

Note: These devices are not recommended for IR or Convection Reflow process.

Average Time Current Curves

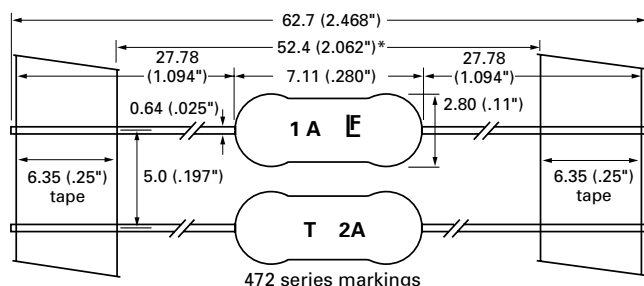


Product Characteristics

Material	Body: Ceramic Leads: Tin-coated Copper Encapsulated: Epoxy-Coated Body
Product Marking	Body: Brand Logo, Current Rating, T (time Lag fuse)
Solderability	MIL-STD-202, Method 208
Lead Pull Force	MIL-STD-202, Method 211, Test Condition A (will Withstand a 7lbs. Axial pull test)

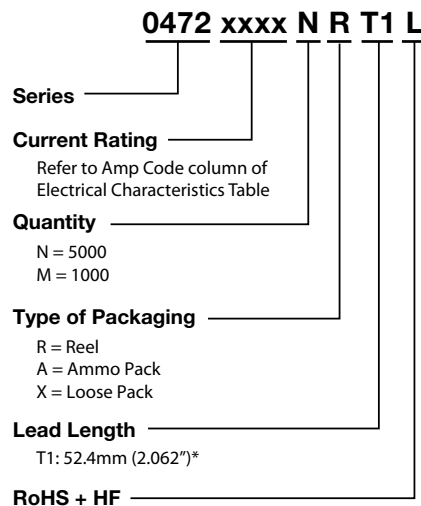
Operating Temperature	-55°C to +125°C with proper de-rating
Thermal Shock	MIL-STD-202, Method 213, Test Condition I (100 G's peak for 6 milliseconds)
Vibration	MIL-STD-202, Method 201 (10-55 Hz); Method 204, Test Condition C (55-2000 Hz at 10 G's Peak)

Dimensions



Coating Diameter (max): 0.5A-3.0A: 2.80mm
5.0A: 2.90mm

Part Numbering System



Packaging

Packaging Option	Packaging Specification	Quantity	Quantity & Packaging Code
*T1: 52.4mm (2.062'') Tape and Reel	EIA 296		Refer to the tables in Part Numbering System above

Notes: * T1 dimension is defined as the length of the component between the two tapes. The full component length is 62.7mm (2.468'').



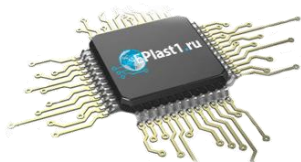
Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



Как с нами связаться

Телефон: 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

Факс: 8 (812) 320-02-42

Электронная почта: org@eplast1.ru

Адрес: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.