618 Series, 5×20 mm, Time-Lag Fuse

Agency Approvals

Agency	Agency File Number	Ampere Range
	2005010207170553	0.125A-6.3A
	E10480	0.125A-10A
	29862	0.125A-10A
	40013496	0.125A – 10A
	N/A	0.125A-10A

* Approval for Cartridge versions only

Description

5×20mm Time-Lag glass body cartridge fuse designed to IEC specification.

Features

- Designed to International (IEC) Standards for use globally
- Meets the IEC 60127-2, Sheet 3 specification for Time-Lag fuses
- Available in cartridge and axial lead form
- RoHS compliant and lead-free

Applications

Used as supplementary protection in appliance or utilization equipment to provide individual protection for components or internal circuits.

Additional Information

Datasheet | Resources | Samples

Electrical Characteristics

% of Ampere Rating	Ampere Rating	Opening Time
150%	0.125A-6.3A	60 minutes, Minimum
	8A-10A	30 minutes, Minimum
210%	0.125A-6.3A	120 sec., Maximum
	8A-10A	120 sec., Maximum
275%	0.125A-6.3A	600 ms., Min.; 10 sec. Max.
	8A-10A	600 ms., Min.; 10 sec. Max.
400%	0.125A-6.3A	150 ms., Min.; 3 sec. Max.
	8A-10A	150 ms., Min.; 3 sec. Max.
1000%	0.125A-6.3A	20 ms., Min.; 300 ms. Max.
	8A-10A	20 ms., Min.; 300 ms. Max.

© 2015 Littelfuse, Inc.
Application testing is strongly recommended. Specifications are subject to change without notice.

Electrical Characteristics

Amp Code	Amp Rating (A)	Voltage Rating (V)	Interrupting Rating	Nominal Cold Resistance (Ohms)	Nominal Melting I^2t (A^2 sec)	Maximum Voltage Drop at Rated Current (mV)	Maximum Power Dissipation At 1.5In(W)	Agency Approvals				
.125	0.125	250	35 A @ 250 VAC	4.2000	0.1465	1900	1.6	x	x	x	x	x
.160	0.16	250		3.7000	0.14400	1500	1.6	x	x	x	x	x
.200	0.2	250		1.6000	0.3410	1300	1.6	x	x	x	x	x
.250	0.25	250		1.0495	0.5405	1100	1.6	x	x	x	x	x
.315	0.315	250		0.8475	1.1100	1000	1.6	x	x	x	x	x
.400	0.4	250		0.5350	1.3250	900	1.6	x	x	x	x	x
.500	0.5	250		0.3700	2.8250	300	1.6	x	x	x	x	x
.630	0.63	250		0.2750	4.6750	250	1.6	x	x	x	x	x
.800	0.8	250		0.0813	3.370	150	1.6	x	x	x	x	x
001.	1	250		0.0613	6.730	150	1.6	x	x	x	x	x
1.25	1.25	250		0.0446	12.650	150	1.6	x	x	x	x	x
01.6	1.6	250		0.0336	23.350	150	1.6	x	x	x	x	x
002.	2	250		0.0293	14.450	150	1.6	x	x	x	x	x
02.5	2.5	250		0.0219	23.250	120	1.6	x	x	x	x	x
3.15	3.15	250		0.0173	38.150	100	1.6	x	x	x	x	x
004.	4	250	40 A @ 250 VAC	0.0129	69.10	100	1.6	x	x	x	x	x
005.	5	250	50 A @ 250 VAC	0.0104	111.00	100	1.6	x	x	x	x	x
06.3	6.3	250	63 A @ 250 VAC	0.0076	198.50	100	1.6	x	x	x	x	x
008.	8	250	80 A @ 250 VAC	0.0059	341.50	100	4		x	x	x	x
010.	10	250	100 A @ 250 VAC	0.0045	568.00	100	4		x	x	x	x

Temperature Re-rating Curve

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

Average Time Current Curves

© 2015 Littelfuse, Inc.
Specifications are subject to change without notice.
Revised: 06/22/15

Soldering Parameters - Wave Soldering

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.

Product Characteristics

Material	**Body:** Glass **Cap:** Nickel–plated Brass **Leads:** Tin–plated Copper
Terminal Strength	MIL-STD-202, Method 211, Test Condition A
Solderability	MIL-STD-202 method 208
Product Marking	**Cap1:** Brand logo, current and voltage ratings **Cap2:** Agency approval marks
Packaging	Available in Bulk (M=1000 pcs/pkg) or on Tape/Reel (MRET1=1000 pcs/reel)

Operating Temperature	–55°C to +125°C
Thermal Shock	MIL-STD-202, Method 107, Test Condition B (5 cycles, –65°C to +125°C)
Vibration	MIL-STD-202, Method 201
Humidity	MIL-STD-202, Method 103, Test Condition A (High RH (95%) and elevated temperature (40°C) for 240 hours)
Salt Spray	MIL-STD-202, Method 101, Test Condition B

© 2015 Littelfuse, Inc.
Specifications are subject to change without notice.

Littelfuse®
Expertise Applied | Answers Delivered

Dimensions

0618 000P

0618.125 XEP
to
0618010. XEP

All dimensions in mm

Notes:
* Ratings above 6.3A have 0.8±0.05 diameter lead.

Part Numbering System

0618 xxxx M X E P

Series

Amp Code
Refer to Amp Code column of Electrical Characteristics Table

Quantity Code
M = 1000

Packaging Code
X = Filler

Option Codes
Blank : Cartidge Type Fuse
E : Axial Lead Fuse

Lead-free

Packaging

Packaging Option	Packaging Specification	Quantity	Quantity & Packaging Code	Taping Width
618 Series				
Bulk	N/A	1000	MX	N/A
Bulk	N/A	1000	MXE	N/A
Reel and Tape	EIA 296-E	1000	MRET1	T1=53mm (2.087")
Bulk	N/A	1000	MXG	N/A
Bulk	N/A	1000	MXB	N/A
Bulk	N/A	100	HX	N/A

© 2015 Littelfuse, Inc.
Specifications are subject to change without notice.
Revised: 06/22/15

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.