

# Axial Lead & Cartridge Fuses

5x20 mm > Time-Lag > 215SP Series

## 215SP Series, 5x20 mm, Time-Lag Fuse



### Description

5x20mm Time-Lag surge withstanding ceramic body cartridge fuse designed to IEC specification

### Features

- Designed to International (IEC) Standards for use globally
- Meets the IEC 60127-2, Sheet 5 specification for Time-Lag Fuses
- RoHS compliant and Pb-free

### Applications

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

### Agency Approvals

AGENCY	AGENCY FILE NUMBER	AMPERE RANGE
	NBK080205-E10480B NBK250702-E10480F	1A – 5A 6.3A – 10A
	CQC10012041490	1A – 6.3A
	SU05001-2011B SU05001-10001 SU05001-10002	1A – 2.5A 3.15A – 6.3A 8A
	E10480	1A – 10A
	29862	1A – 10A
	40013521	1 – 10A
	J50248091	10A
	N/A	1A – 10A

### Electrical Characteristics for Series

% of Ampere Rating	Ampere Rating	Opening Time
210%	1A - 3.15A	30 minutes, Maximum
	4A - 6.3A	30 minutes, Maximum
	8A - 10A	30 minutes, Maximum
275%	1A - 3.15A	.75 sec. Min.; 80 secs. Max.
	4A - 6.3A	.75 sec. Min.; 80 secs. Max.
	8A - 10A	.75 sec. Min.; 80 secs. Max.
400%	1A - 3.15A	.095 sec. Min.; 5 secs. Max.
	4A - 6.3A	.150 sec. Min.; 5 secs. Max.
	8A - 10A	.150 sec. Min.; 5 secs. Max.
1000%	1A - 3.15A	.010 sec. Min.; .150 secs. Max.
	4A - 6.3A	.010 sec. Min.; .150 secs. Max.
	8A - 10A	.010 sec. Min.; .150 secs. Max.

### Electrical Characteristic Specifications by Item

Amp Code	Amp Rating	Voltage Rating	Interrupting Rating	Nominal Resistance Cold Ohms (Ohms)	Nominal Melting I <sup>2</sup> t (A <sup>2</sup> sec)	Maximum Voltage Drop at Rated Current (mV)	Maximum Power Dissipation at 1.5I <sub>n</sub> (W)	Agency Approvals								
001	1	250	1500 A @ 250 VAC	0.1515	1.52000	350	2.5	x	x	x	x	x	x	x	x	x
1.25	1.25	250		0.1074	3.20000	300	2.5	x	x	x	x	x	x	x	x	x
01.6	1.6	250		0.0707	6.83000	200	2.5	x	x	x	x	x	x	x	x	x
002	2	250		0.0566	11.68000	190	2.5	x	x	x	x	x	x	x	x	x
02.5	2.5	250		0.0386	22.29000	180	2.5	x	x	x	x	x	x	x	x	x
3.15	3.15	250		0.0283	43.25500	140	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x
004	4	250		0.0185	46.96000	100	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x
005	5	250		0.0153	66.09500	100	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x
06.3	6.3	250		0.0108	128.75000	100	4	x	x	x	x	x	x	x	x	x
008	8	250		0.0092	209.88000	100	4	x		x	x	x	x	x		x
010	10	250		0.0066	333.56500	100	4	x			x	x	x	x	x	x

I<sup>2</sup>t test at 10x rated current

## Temperature Re-rating Curve

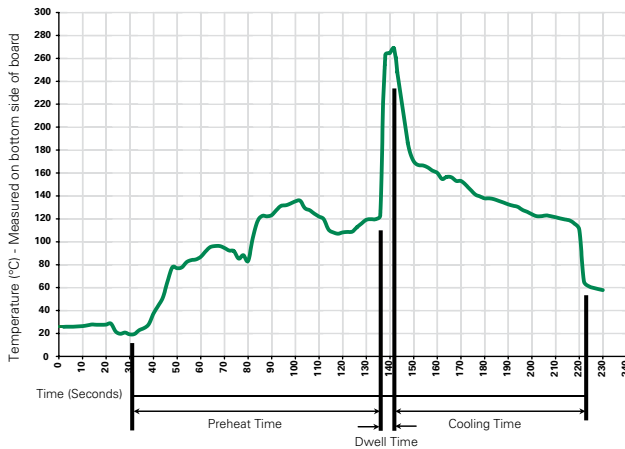


Note:  
Rerating depicted in this curve is in addition to the standard derating of 25% for continuous operation.

## Average Time Current Curves



## Soldering Parameters - Wave Soldering



### Recommended Process Parameters:

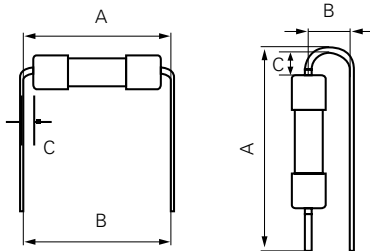
Wave Parameter	Lead-Free Recommendation
<b>Preheat:</b> (Depends on Flux Activation Temperature)	(Typical Industry Recommendation)
Temperature Minimum:	100°C
Temperature Maximum:	150°C
Preheat Time:	60-180 seconds
<b>Solder Pot Temperature:</b>	260°C Maximum
<b>Solder Dwell Time:</b>	2-5 seconds

### 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.**

Different values of A and B available, please contact the Littelfuse sales representative in your region:



For the pigtailed fuse, please follow the recommendations below for axial lead forming and mounting into PCB:

### Lead forming:

The distance C between cap flat surface and axial lead shall be greater than 1.0 mm.

### PCB mounting:

The distance between PCB and fuse cap is recommended to be a minimum of 1.5 mm.

# Axial Lead & Cartridge Fuses

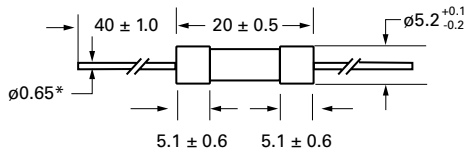
5x20 mm > Time-Lag > 215SP Series

## Product Characteristics

<b>Materials</b>	<b>Body:</b> Ceramic <b>Cap:</b> Nickel-plated Brass <b>Leads:</b> Tin-plated Copper
<b>Terminal Strength</b>	MIL-STD-202, Method 211, Test Condition A
<b>Solderability</b>	MIL-STD-202 Method 208
<b>Product Marking</b>	<b>Cap 1:</b> Brand logo, current and voltage ratings <b>Cap 2:</b> Agency approval marks

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

## Dimensions



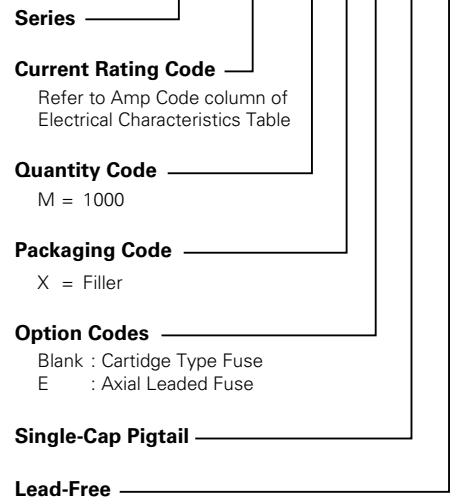
All dimensions in mm

Notes:

\* Ratings 8A and 10A have 0.8 ± 0.05 diameter lead.

## Part Numbering System

**0215 xxxx M X E SP P**



## Packaging

Packaging Option	Packaging Specification	Quantity	Packaging Code	Reel Size
<b>215SP Series</b>				
Bulk	N/A	1000	MXE	N/A

## Additional Information



Datasheet



Resources



Samples



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](mailto:org@eplast1.ru)

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