

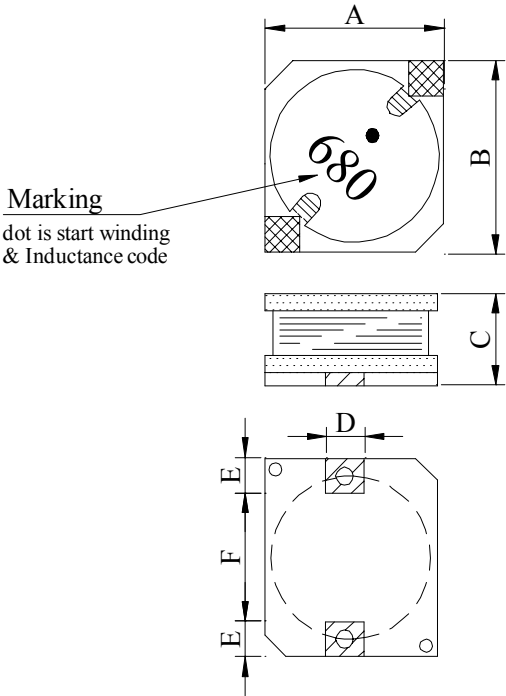
SPECIFICATION FOR APPROVAL

REF :

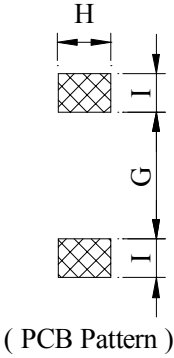
PAGE: 1

PROD. NAME	SMD POWER INDUCTOR	ABC'S DWG NO.	SB1105□□□□1□-□□□
		ABC'S ITEM NO.	

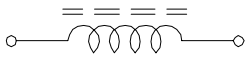
I . MECHANICAL DIMENSIONS :



A :	10.0 max.	m/m
B :	11.1±0.3	m/m
C :	4.8±0.2	m/m
D :	2.0±0.2	m/m
E :	2.0±0.2	m/m
F :	7.1±0.3	m/m
G :	7.6 ref.	m/m
H :	2.4 ref.	m/m
I :	2.4 ref.	m/m

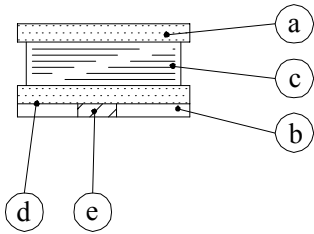


II . SCHEMATIC DIAGRAM :



III . MATERIALS LIST :

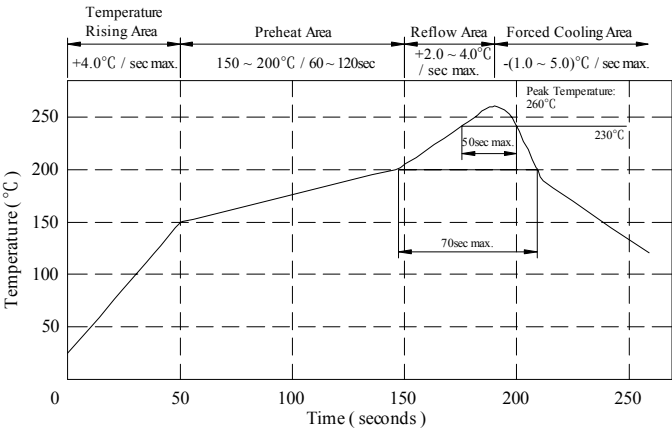
- a . Core : Ferrite DR core
- b . Base : FR-4
- c . Wire : Enamelled copper wire (class F)
- d . Adhesive : Epoxy resin
- e . Terminal : Cu/Ni/Au
- f . Soldering : Sn97/Cu3 Alloys
- g . Remark : Products comply with RoHS' requirements



Peak Temp : 260°C max.
Max time above 230°C : 50sec max.
Max time above 200°C : 70sec max.

IV . GENERAL SPECIFICATION :

- a . Temp. rise : 40°C max.
- b . Rated current : Base on temp. rise
& $\Delta L / LOA=10\%$ max.
- c . Storage temp. : -40°C ~ +125°C
- d . Operating temp. : -40°C ~ +105°C
- e . Resistance to solder heat : 260°C. 10 secs.



AR-001A

SPECIFICATION FOR APPROVAL

REF :

PAGE: 2

PROD. NAME	SMD POWER INDUCTOR	ABC'S DWG NO.	SB1105□□□□1□-□□□
		ABC'S ITEM NO.	

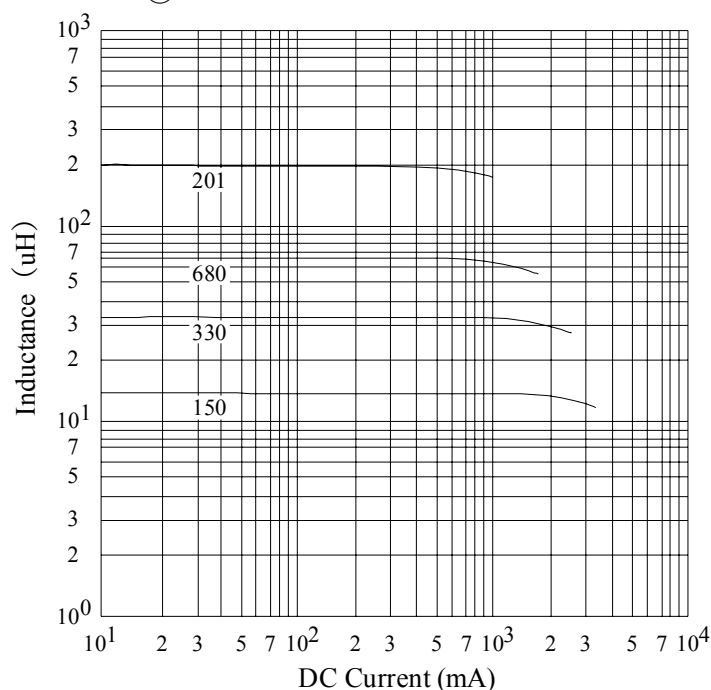
V . ELECTRICAL CHARACTERISTICS :

DWG No.	Inductance (uH)	RDC (Ω) max.	Test Freq. 1V / (Hz)	IDC (A) max.
SB1105100M1□-□□□	10.0±20%	0.045	1K	4.00
SB1105120M1□-□□□	12.0±20%	0.069	1K	3.60
SB1105150M1□-□□□	15.0±20%	0.075	1K	3.20
SB1105220M1□-□□□	22.0±20%	0.080	1K	3.00
SB1105270M1□-□□□	27.0±20%	0.095	1K	2.80
SB1105330K1□-□□□	33.0±10%	0.100	1K	2.60
SB1105390K1□-□□□	39.0±10%	0.140	1K	2.40
SB1105470K1□-□□□	47.0±10%	0.170	1K	2.20
SB1105560K1□-□□□	56.0±10%	0.200	1K	2.00
SB1105680K1□-□□□	68.0±10%	0.210	1K	1.80
SB1105820K1□-□□□	82.0±10%	0.300	1K	1.60
SB1105101K1□-□□□	100.0±10%	0.320	1K	1.50
SB1105151K1□-□□□	150.0±10%	0.500	1K	1.20
SB1105201K1□-□□□	200.0±10%	0.650	1K	1.00

1). □ : Packaging information ... [A]: Bulk [B]: Taping Reel

2). "-□□□":Reference code

@ Inductance VS. DC Current Curve



AR-001A

SPECIFICATION FOR APPROVAL

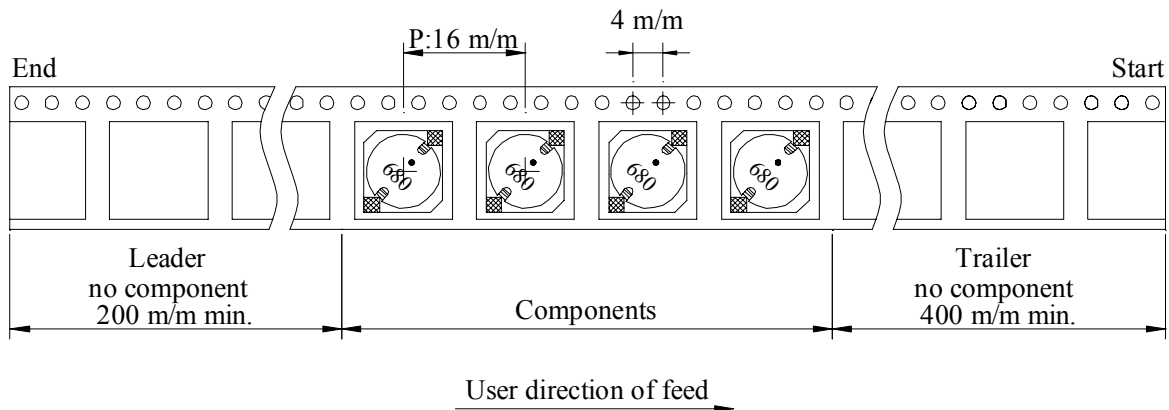
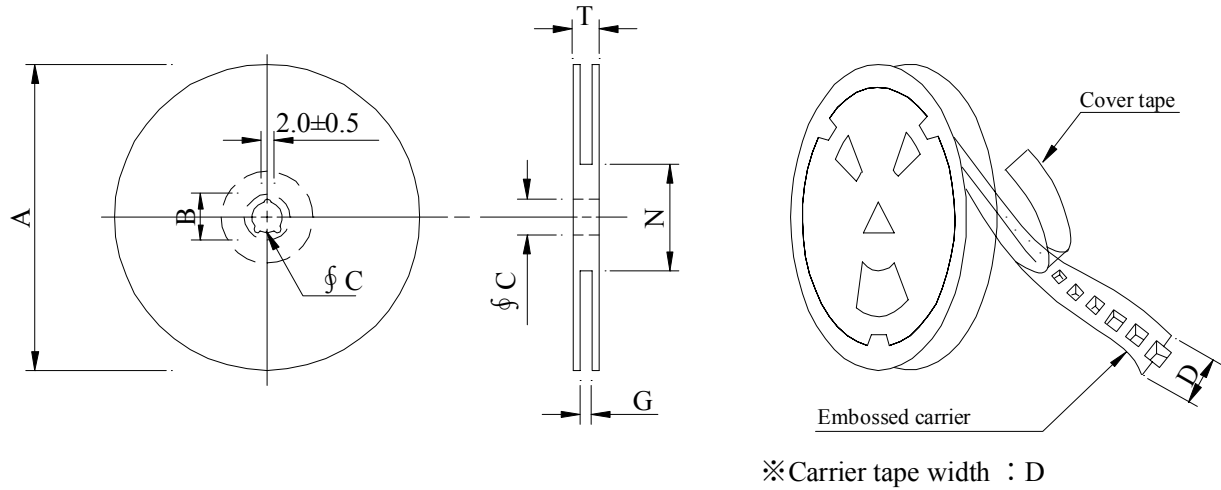
REF :

PAGE: 3

PROD. NAME	SMD POWER INDUCTOR	ABC'S DWG NO.	SB1105□□□□1□-□□□
		ABC'S ITEM NO.	

VI . PACKING INFORMATION :

1. Configuration :



2. Dimensions : (m/m)

STYLE	A	B	C	D	G	N	T
13 - 24	330	21±0.8	13±0.5	24	26 ⁺⁰	50 ⁻⁰	30.4

3. Q'TY & G.W. Per package :

Series	Inner : Reel			Outer : Carton		
	Q'TY (pcs)	G.W. (gw)	Style	Q'TY (pcs)	G.W. (kg)	Size (cm)
SB1105	800	1,800	13 - 24	3,200	9.5	40 x 40 x 24

AR-001A

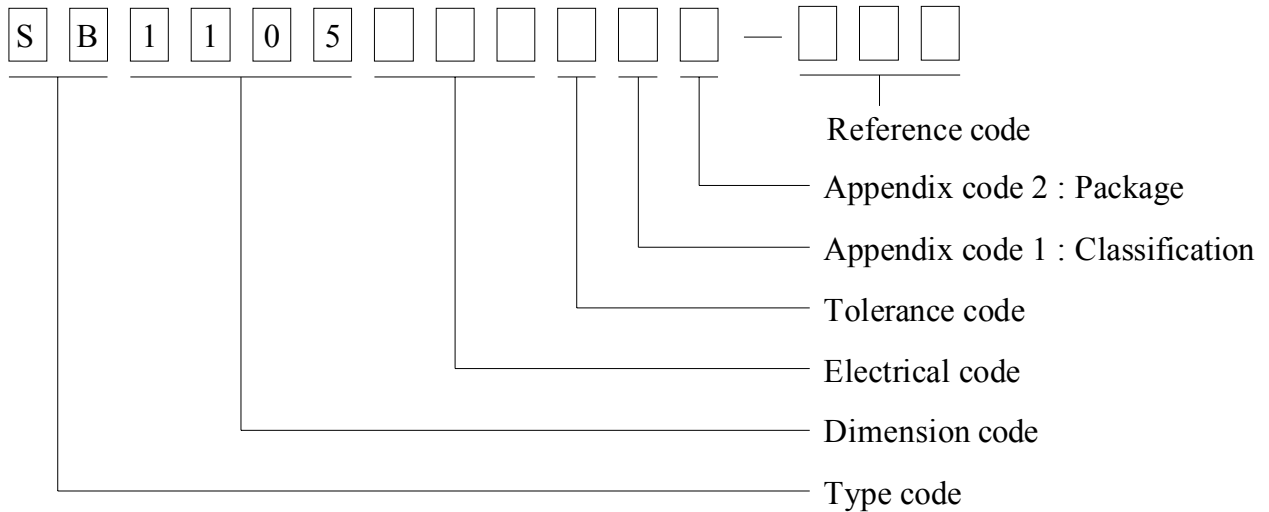
SPECIFICATION FOR APPROVAL

REF :

PAGE: 4

PROD. NAME	SMD POWER INDUCTOR	ABC'S DWG NO.	SB1105□□□□1□-□□□
		ABC'S ITEM NO.	

VII . DWGING NUMBER EXPRESSION :



Appendix code 1 : Product Classification

L : Lead Free Standard products comply with RoHS' requirements

1 ~ 9 : Lead Free Special products comply with RoHS' requirements

Appendix code 2 : Package Information

Code	Inner package	Inner package Q'TY	Remark
A	T.B.D.	T.B.D.	
B	T / R (Reel package)	800 pcs	



SPECIFICATION FOR APPROVAL

REF :

PAGE: 5

PROD. NAME	SMD POWER INDUCTOR	ABC'S DWG NO.	SB1105□□□□1□-□□□
		ABC'S ITEM NO.	

VIII . RELIABILITY TEST :

Test item	Specification	Test condition
Solderability	More than 90% of the terminal electrode Shall be covered With fresh solder.	Preheat : 150±25°C for 60 seconds Solder : Sn96.5 / Ag3 / Cu0.5 or equivalent Solder temp. : 235±5°C Flux : Rosin Dip time : 4±1 seconds
Thermal shock test (Temp. cycle)	Inductance shall not change more than ±20%	Room temp. 15 minutes ————→ -25±2 °C 30 minutes Room temp. 15 minutes ————→ 85±2 °C 30 minutes Total : 50 cycles
Humidity Resistance test		Temperature : 40±2°C Humidity : 90 ~ 95% Applied current : Per spec. Time : 500 hours
High temp. Resistance test		Temperature : 105±2°C Applied current : Per spec. Time : 500 hours

AR-001A



千如電子集團
ABC ELECTRONICS GROUP.

SPECIFICATION FOR APPROVAL

REF :

PAGE: 6

PROD. NAME	SMD POWER INDUCTOR	ABC'S DWG NO.	SB1105□□□□1□-□□□
		ABC'S ITEM NO.	

IX . UL CARD :

OBMW2		September 8, 2000	
Magnet Wire-Component			
JUNG SHING WIRE CO LTD		E174837	
231 CHUNG CHENG RD, SEC 3 JEN-TEH HSIANG, TAINAN HSIEN TAIWAN			

Mtl Dsg	Mark Dsg	BC	Coat Typ	OC	ANSI Type	Temp Class
AIW	—	Polyamideimide	—	—	MW81-C	220
CFUEWB	—	Polyurethane	—	—	MW75C	130
EIAIW	—	Polyesterimide	Polyamideimide	—	MW35C	200
EILOCKY	—	Polyesterimide	Polyamide	—	—	180
EILOCKW	—	Polyesterimide	Modified Epoxy	—	—	200
EIW	—	Polyesterimide	—	—	—	220
EIW-2	—	Polyesterimide	—	—	MW74-C	200
FL.EILOCKY	—	Modified Polyester	Polyamide	—	—	155
LSFFW	—	Polyurethane	—	—	MW79-C	155
LSUEW	—	Polyurethane	—	—	—	130
PEW	—	Polyester	—	—	—	155
PEY	—	Polyester	Nylon	—	MW24-C	155
SF.FLW	—	Modified Polyester	—	—	MW26C	155
SF.EIW	—	Polyesterimide	—	—	MW77C	180
SF.BY@	—	Modified Polyester	Nylon	—	MW27-C	155
SF.FLY@	—	Modified Polyester	Nylon	—	MW27-C	155
SF.BLOCKBS	—	Modified Polyester	Modified Polyamide	—	—	155
SF.EILOCKY#	—	Polyesterimide	Polyamide	—	—	180
SF.EILOCKBS	—	Polyesterimide	Modified Polyamide	—	—	180
SF.BW@	—	Modified Polyester	—	—	MW26C	155
SFFW	—	Polyurethane	—	—	MW79	155

287806002
Page 1 of 2
A not-for-profit organization
dedicated to public safety and
committed to quality service

Mtl Dsg	Mark Dsg	BC	Coat Typ	OC	ANSI Type	Temp Class
SFFY	—	Polyurethane	Polyamide	—	MW80C	155
UEW-1	—	Polyurethane	—	—	MW2-C	105
UEW-2	—	Polyurethane	—	—	—	130
UEW-4	—	Polyurethane	—	—	MW75C	130
UEY	—	Polyurethane	Nylon	—	MW28-C	130
UEY-2	—	Polyurethane	Polyamide	—	MW28-C	130

@-May be suffixed by LZ; # - May be suffixed by LZ, EL or LZL.
 LZ - Signifies magnet wires twisted together; EL - signifies base coated magnet wire laid parallel with top coat applied overall; LZL - signifies base coated magnet wire twisted together and covered with top coat overall.

Marking: Company name or trademarks JSW or 榮星電線 , material designation or marked designation on packaed or reel, and Recognized Component Mark.

See General Information Preceding These Recognitions
 For use only in equipment where the acceptability of the combination is determined by Underwriters Laboratories Inc.

287806002
Page 2 of 2
OBMW2E174837
September 8 , 2000

SPECIFICATION FOR APPROVAL

REF :

PAGE: 7

PROD. NAME	SMD POWER INDUCTOR	ABC'S DWG NO.	SB1105□□□□1□-□□□
		ABC'S ITEM NO.	

QMTS2

September 20, 2000

Polymeric Materials-Filament-wound Tubing. Industrial Laminates. Vulcanized Fiber, and Materials for Use in Fabricating Recognized Printed Wiring Boards - Component

TAIWAN LEADER COPPER CLAD LAMINATE CO LTD

E176891

Clad Mil Deg	Base Mtl		Clad Cond Thick		Max Area Dla In. (mm)	Soldering		UL94 Flame Class	Max Oper Temp	
	ANSI Type	Min	Min	Max		Temp	Time			
		Thick (mm)								(Mks)
Metal clad industrial laminates for use in printed wiring boards, furnished in the form of sheets with copper clad- ding on one or both sides.										
JL-180L	FR-5	0.025 (0.63)	0.67 (17)	2.68 (68)	2.0 (50.8)	300	30	94V-0	140	
LS-4	FR-4	0.015 (0.38)	0.68 (17)	2.68 (68)	2.0 (50.8)	280	30	94V-0	130	
		0.015 (0.38)	0.68 (17)	2.68 (68)	1.5 (38.1)	288	30	94V-0	130	
LS-4Y	FR-4	0.015 (0.38)	0.67 (17)	2.68 (68)	2.0 (50.8)	288	30	94V-0	130	

3/7/2001

Underwriters Laboratories Inc.®



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.