

STELCO-Stabkerndrosseln

Stabkerndrosseln werden meist zur Entstörung von Motoren, Kontakten und zur Entkopplung in elektronischen Schaltkreisen verwendet.

Applikationsbeispiele:

- LCD Displays
- Kabel-TV
- Display / Monitore
- HDD
- CD-ROM-R/RW/DVD
- Digitalkameras
- AC/DC Wandler
- Verstärker
- E-Motoren
- Wegfahrsperre
- Abstandsmesser
- unterbrechungsfreie Stromversorgung
- Airbags
- elektronische Parkhilfen

Ihre Vorteile der Stabkerndrosseln:

- Kundenspezifische Produkte
- SMT oder bedrahtet

STELCO-Luftspulen

Luftspulen werden meist zur Entkopplung in HF-Schaltungen verwendet und zeichnen sich durch hohe Güten Q aus.

Applikationsbeispiele:

- Basisstationen
- Tuner
- Lautsprecher
- kontaktlose Drehmomentaufzeichnung

Ihre Vorteile der Luftspulen:

- Kundenspezifische Produkte
- SMT - abhängig von der Windungsanzahl oder bedrahtet
- günstiger Preis

STELCO Rod Core Chokes

Rod Core Chokes are mainly used for EMI protection of motors, contacts and for decoupling of electronic circuits.

Application examples:

- LCD Displays
- Cable TV
- Display / Monitors
- HDD
- CD-ROM-R/RW/DVD
- Digital Cameras
- AC/DC Inverters
- Amplifiers
- E-Motors
- Immobilizers
- Distance indicators
- No-break power supply
- Airbags
- Electronic parking aids

Your Advantages of the Rod Core Chokes:

- Customized products
- SMT or leaded

STELCO Air Coils

Air coils are mostly used for decoupling in RF circuits and stand out due to high quality factors Q.

Application examples:

- Base Stations
- Tuners
- Loud Speakers
- Contactless Recording of Torque

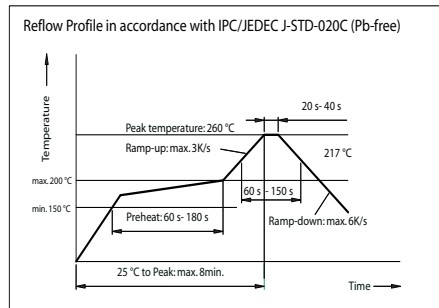
Your Advantages of the Air Coils:

- Customized Products
- SMT - depending on winding package or leaded
- Favourable cost of ownership

Allgemeine Hinweise

Lötprofile (Empfehlungen)
Für die Verarbeitung von oberflächenmontierbaren Bauteilen mit Pb-haltiger sowie Pb-freier Lotpaste mittels Reflowlötung werden Lötprofile in Übereinstimmung mit der Prüfnorm IPC/JEDEC J-STD020C (wie nachfolgend angeführt) empfohlen. Je nach Bauteildimensionen und eingesetzter Lotpaste sind die Prozessparameter vom Anwender anzupassen.

Anwendung / Application : Bleifrei /Pb-free



Prüfung Lötbarkeit:
nach DIN IEC 60068-2-58 Prüfung Td, Lötbadmethode
Flussmittel: nach EN29454 Tabelle 1: 1/1/1; nicht aktiviert

Lot: Sn60Pb
Badtemperatur: (215 ±3) °C
Eintauchzeit: (3 ±0.3) s / (10±1) s ¹⁾

Lot: SnAgCu0.7
Badtemperatur: (245 ±5) °C
Eintauchzeit: (3 ±0.3) s / (10±1) s ¹⁾

Beurteilung:
95 % der metallisierten Anschlussflächen des Bauteils müssen benetzt sein. Das Bauteil darf keine mechanischen Schäden aufweisen

¹⁾ abhängig von der Wärmekapazität der oberflächenmontierbaren Bauelemente

Prüfung Lötwärmebeständigkeit:
nach DIN IEC 60068-2-58, Lötbadmethode

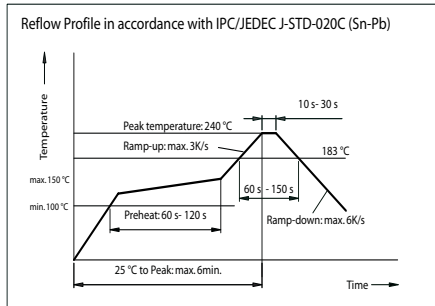
Lot: Sn60Pb
Badtemperatur: (260 ±5) °C
Eintauchzeit: (10 ±1) s

Lot: SnAgCu0,7
Badtemperatur: (255 ±5) °C
Eintauchzeit: (10 ±1) s

General Information

Recommended Soldering Profile
Soldering profiles acc. test specification IPC/JEDEC J-STD020C are recommended for reflow soldering of the surface mounted devices with lead-contained and lead-free solder paste. Depending on component dimension and soldering paste used process parameters are to be adjusted by the users.

Anwendung / Application : Sn-Pb



Test solderability:
acc. DIN IEC 60068-2-58 Test Td, solder bath method
Flux acc. EN29454 table 1: 1/1/1; not activated

Solder: Sn60Pb
Bath temperature: (215 ±3) °C
Immersion time: (3 ±0.3) s / (10±1) s ¹⁾

Solder: SnAgCu0.7
Bath temperature: (245 ±5) °C
Immersion time: (3 ±0.3) s / (10±1) s ¹⁾

Evaluation:
95 % of metallized terminal areas must be wetted.
Mechanic damages must not occur at the component.

¹⁾ depending on thermal capacity of the surface mounted devices

Test solder heat resistance:
acc. DIN IEC 60068-2-58, solder bath method

Solder: Sn60Pb
Bath temperature: (260 ±5) °C
Immersion time: (10 ±1) s

Solder: SnAgCu0,7
Bath temperature: (255 ±5) °C
Immersion time: (10 ±1) s

Beurteilung:

Die metallisierten Beläge dürfen nicht abgelöst oder ablegiert sein. Lediglich an den Schnittkanten des Drahtes dürfen schon vorzeitig geringe Ablegiereffekte auftreten. Das Bauteil darf keine mechanischen Schäden aufweisen.

Lagerbedingungen

Für die Aufbewahrung der Bauelemente in einem Warenlager sollten die folgenden Bedingungen eingehalten werden. Die Lagerbedingungen gelten für Bauteile im Blistergurt auf Rollen.

Lagerung: 1 Jahr ab Versanddatum
Temperatur: 10 °C - 35 °C
Rel. Luftfeuchte: 50 % - 70 %

Um die zuverlässige Verarbeitung der Bauelemente sicherzustellen, sollten für die angelieferten Waren bzw. gelagerten Verpackungen (Blistergurte) folgende Einflüsse vermieden werden.

- Staubatmosphäre
- chemische Atmosphäre
- extreme Temperaturänderung
- Vibrationen
- direkte Sonneneinstrahlung

Evaluation:

The metallization must not delaminate or alloy off. However, only on the cutting edges a so-called alloy-ing-off effect may appear in an early stage. Mechanic damages must not occur at the component.

Storage conditions

The following conditions should be observed for storage of components in a warehouse. Storage conditions apply to components taped on reel.

Storage: 1 year from date of delivery
Temperature: 10 °C - 35 °C
Rel. humidity: 50 % - 70 %

For reliable processing with feeding and automatic placement equipment following influences should be avoided for delivered components and respectively the stored package (blister tapes).

- dust atmosphere
- chemical atmosphere
- rapid change of temperature
- vibration
- direct solar radiation

Wir fertigen für Sie nach Maß!

Gerne stehen wir Ihnen auch bei der Entwicklung zur Seite!

- Wir verarbeiten CuL-Drähte von 0,3 bis 2,6 mm Durchmesser, auch versilbert
- Anschlüsse abisoliert und verzinkt für optimale Lötbarkeit
- Wickelsinn: rechts oder links
- freitragende Spulen
- Windung an Windung oder auf Steigung gewickelt
- einlagige oder mehrlagige Wicklung
- SMT oder bedrahtet (axial, radial)
- Ansaugfläche bei SMT-Versionen
- Fixierung der Windungen mit Kleber
- auf Wunsch und bei techn. Machbarkeit auch im Blistergurt lieferbar

We produce custom-designed!

We also help you designing your new product!

- We use CuL-wires with a diameter between 0,3 and 2,6 mm, also silvered
- Terminals stripped and tinned for optimal soldering
- Direction of winding: right or left
- Self-supporting coils
- Wound winding by winding or on pitch
- Singlelayer or multilayer winding
- SMT or leaded (axially, radially)
- Pick and place area for SMT
- Fixing of the windings with glue
- On request and if technically produceable also deliverable blister taped

Bitte beachten Sie unseren Fragebogen im Anhang! Teilen Sie uns Ihre Wünsche und die geforderten technischen Daten mit!

Please watch our questionnaire here-attached! Let us know your ideas and the technical parameters requested!