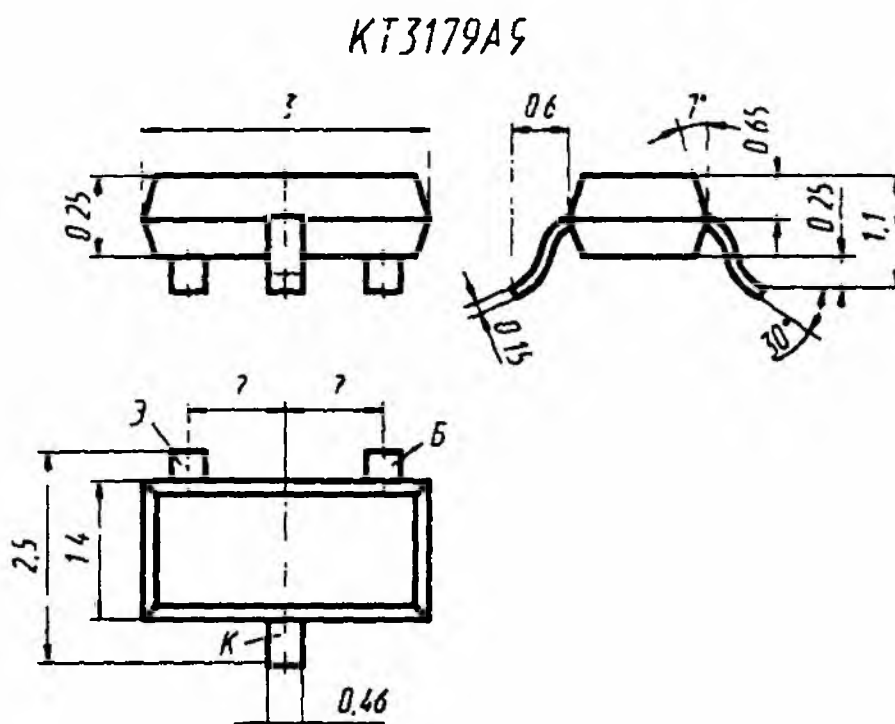


КТ3179А9

Транзистор кремниевый эпитаксиально-планарный структуры *п-р-п* универсальный. Предназначен для применения в бытовой видеотехнике в составе гибридных интегральных микросхем, в платах поверхностного монтажа. Выпускается в пластмассовом корпусе с жесткими выводами. Тип прибора указывается в этикетке.

Масса транзистора не более 0,01 г.

Изготовитель — акционерное общество открытого типа «Элекс», г. Александров.



Электрические параметры

Статический коэффициент передачи тока в схеме ОЭ при $U_{КБ} = 5$ В, $I_K = 10$ мА, не менее:

$T = +25$ и $+85$ °С	65
$T = -60$ °С	10

Обратный ток коллектора при $U_{КБ} = 100$ В, не более:

$T = -60$ и $+25$ °С	1 мкА
$T = +85$ °С	10 мкА

Предельные эксплуатационные данные

Постоянное напряжение коллектор—база	150 В
Постоянное напряжение коллектор—эмиттер	150 В
Постоянное напряжение эмиттер—база	5 В

Постоянный ток коллектора при $T = +25\text{ }^{\circ}\text{C}$...	55 мА
Постоянная рассеиваемая мощность коллектора ¹ при $T = -60...+25\text{ }^{\circ}\text{C}$	0,2 Вт
Температура р-п перехода	+125 $^{\circ}\text{C}$
Тепловое сопротивление переход—среда	0,5 $^{\circ}\text{C}/\text{Вт}$
Температура окружающей среды	-60...+85 $^{\circ}\text{C}$

При $T = +25...+85\text{ }^{\circ}\text{C}$ максимально допустимая постоянная рассеиваемая мощность коллектора рассчитывается по формуле

$$P_{\text{к макс}} = (125 - T)/500, \text{ Вт.}$$

Допустимое значение статического потенциала 500 В.

Очистку транзисторов, используемых для автоматической сборки, рекомендуется производить в спирто-бензиновой смеси (1:1) при виброотмывке с частотой 50 Гц и амплитудой колебаний до 1 мм в течение 4 мин.

Транзистор изготавливают с отформованными выводами, перед монтажом дополнительной подготовки не требуется.

Пайку выводов рекомендуется проводить в следующих режимах: одноразовым погружением корпуса в расплавленный припой при температуре не выше +265 $^{\circ}\text{C}$ не более 4 с. Припой ПОС-61 по ГОСТ 21930, флюс состоит из 25% по массе канифоли (ГОСТ 19113) и 75% по массе изопропилового (ГОСТ 9805) или этилового (ГОСТ 18300) спирта, сплавление паяльной (лудящей) пастой в режиме: нагрев вывода в месте пайки до температуры не выше +190 $^{\circ}\text{C}$, не более 30 с, последующий нагрев вывода в месте пайки до температуры не выше +230 $^{\circ}\text{C}$ в течение не более 15 с.

При включении транзистора в электрическую цепь, находящуюся под напряжением, базовый вывод необходимо присоединять первым и отключать последним. Работа транзистора в режиме «оборванной базы» по постоянному току категорически запрещается.