



МИКРОСХЕМЫ ТИПА К506ЛБ1

Соответствует техническим условиям
3.402.00ТУ

1. Функциональное назначение - 2 логических элемента 4И-НЕ.
2. Режим работы:
 - а) напряжение питания $5\text{в} \pm 10\%$,
 - б) потребляемая статическая мощность от источника питания 18×2 мвт.
3. Основные электрические параметры при температуре $+25 \pm 10^\circ\text{C}$:
 - а) время задержки включения $t_{310} = 25$ нсек, время задержки выключения $t_{311} = 65$ нсек;
 - б) выходное напряжение открытой микросхемы при $I_{\text{вх}} \geq 1,7$ в и максимальном числе нагрузок не более $0,4$ в;
 - в) выходное напряжение закрытой микросхемы при $I_{\text{вх}} = 0,8$ в и максимальном числе нагрузок не менее $2,3$ в.
4. В одной микросхеме содержится $0,0357$ мг золота.
5. Указания и рекомендации по установке, монтажу и эксплуатации:
 - а) категорически запрещается превышать предельно-допустимое значение нормы и режимов;
 - б) в схеме аппаратуры запрещается подведение электрических сигналов (в том числе шин "корпус", "питание" и т.д.) к выводам микросхем, не используемым согласно принципиальной схеме данного типа;
 - в) производить монтаж микросхем, находящихся только в обесточенном состоянии;
 - г) запрещается кручение выводов микросхем вокруг оси и изгиб выводов в плоскости корпуса микросхемы;
 - д) перед монтажом микросхем потребитель может производить вырубку микросхем из лентодержателя по краю контактных окон лентодержателя. Длина вывода, не сцепленного с лентодержателем, после вырубки $3,8 - 0,5$ мм;
 - е) разрешается трёхкратный изгиб выводов на угол 90° в плоскости, перпендикулярной плоскости микросхем. Минимальный радиус изгиба $\geq 0,2$ мм. Изгиб вывода допускается в любом месте по всей длине вывода;
 - ж) перед распайкой микросхем на платы выводы микросхем рекомендуется облуживать по следующей методике: предварительно выводы микросхем обезжириваются в ванне со спиртом в течение $10-15$ сек, просушиваются в течение $3-5$ мин при температуре $25 \pm 10^\circ\text{C}$. Флюсовать выводы в ванне с флюсом ФКОП по нормали НО.054.063. При облуживании выводы отнесно погрузить в ванну с припоём ПСС-61, нагретым до температуры $240 \pm 10^\circ\text{C}$ на $2-3$ сек.

Расстояние от лентодержателя до зеркала припоя не менее 1 мм. После облуживания допускается появление липкого слоя на плоскости лентодержателя;

з) рекомендации по пайке на плату одножальным паяльником:

- температура жала паяльника не более 265°C ,
- время касания каждого вывода не более 3 сек,
- интервал между пайками соседних выводов не менее 3 сек,
- расстояние от лентодержателя до зеркала припоя не менее 1 мм,
- жало паяльника должно быть заземлено;

и) рекомендации по групповой пайке:

- температура жала группового паяльника не более 265°C ,
- время воздействия (одновременно на половину или все выводы) не более 2 сек,
- жало паяльника должно быть заземлено,
- расстояние от лентодержателя до зеркала припоя не менее 1 мм;

к) монтаж микросхем в печатные платы можно осуществлять двояко:

- выводы могут быть согнуты и введены в отверстия в печатной плате, а затем припаяны одновременно с другими компонентами к разводке на нижней стороне платы с помощью волны припоя,
- выводы могут наклеиваться на медную металлизацию с верхней стороны платы и припаяны к ней. В этом случае пайку всех выводов можно осуществлять паяльником с плоским наконечником;

л) при работе с микросхемами и монтаже их в аппаратуру должны быть приняты меры по защите их от воздействия электростатического заряда с величиной потенциала более 50в.

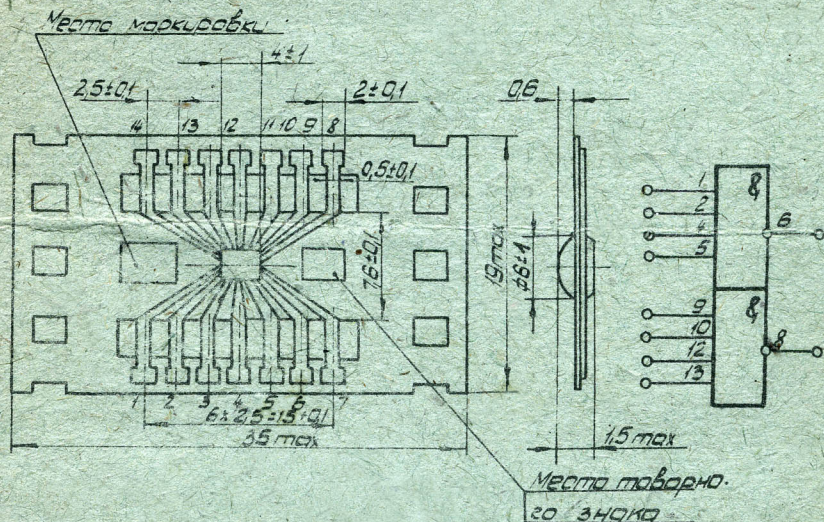
Для устранения влияния электростатических зарядов на микросхемы необходимо:

- иметь производственную инструкцию, предусматривающую меры по уменьшению аккумуляции электростатических зарядов, согласованную с заводом-изготовителем микросхем, заземлить пинцеты, металлические части стульев через сопротивление 1 Мом,
- заземлить жало паяльника,
- брать микросхемы пинцетом, заземленным через сопротивление 1 Мом.

6. Предельно-допустимые условия эксплуатации:

- температура окружающей среды от минус 10°C до $+70^{\circ}\text{C}$,
- относительная влажность воздуха при температуре $+20^{\circ}\text{C}$ - 98%,
- вибрация с ускорением $205g$ в диапазоне частот от 5гц до 600гц,
- многократные удары с ускорением до $15g$,
- линейные ускорения до $25g$.

7. Время гарантийной наработки - 5000 часов.
8. Срок хранения в заводской упаковке 2 года, без упаковки - 1 месяц при нормальной температуре окружающей среды и влажности не выше 65%.
9. Функциональная схема и габаритный чертёж.



Масса 4 0,2 г

Дата выпуска

2015-742

оптимально

ШТАМП ОТК