



### 特点

- 高脉冲功率，小型模组产品
- 低漏电电流，低电阻
- 大容量，高能量密度
- 符合 REACH、RoHS 指令



### 应用

- 闪光灯，能源收集，GSM/GPRS 脉冲应用，无间断电源/工业应用，无线警报，遥控读表，扫描仪，玩具与游戏机应用等。

### 工作温度范围

工作温度	7.5V 系列		8.1V 系列		9.0V 系列	
	均衡	无均衡	均衡	无均衡	均衡	无均衡
-40°C to +65°C	7.5V	7.0V	8.1V	7.5V	9.0V	8.1V
-40°C to +85°C	6.4V	5.9V	6.9V	6.4V	/	/

\*适当降低工作电压，工作温度可以上升至 85°C

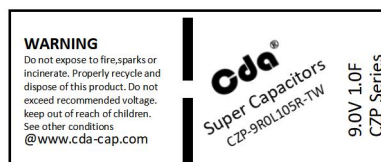
### 规格参数

项目	性能
工作温度	-40°C to +65°C
容量范围	0.33F to 6.5F
额定电压	7.5 V/8.1 V/9.0 V
温度特性	在最高或最低温度时： 容量变化：+25°C时初始测量值的 ±30% 以内 内阻变化：+25°C时初始测量值的±200%以内
高温负荷	65°C 1500 小时后： 容量变化：初始规定值的±30% 内阻变化：初始规定值的 2 倍以内
循环寿命 (25°C时从额定电压到 1/2 额定电压)	500,000 次循环后： 容量变化：初始规定值的±30% 内阻变化：初始规定值的 2 倍以内
湿度特性	相对湿度：90%~95% /测试时间：240 小时/温度：40±2°C 容量变化：初始规定值的±30% 内阻变化：初始规定值的 2 倍以内
抗振性	振幅：1.5mm /频率：10~55Hz /持续时间：X、Y、Z (2 小时) /测试持续时间：6 小时 容量变化：初始规定值的±30% 内阻变化：初始规定值的 2 倍以内
保质期	在 25°C 无负载条件下储存 2 年，电容器应满足规定的耐久性极限。

### 型号编码

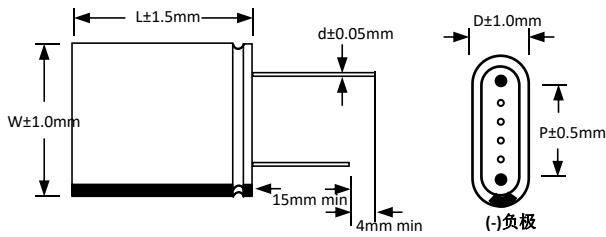
<b>CZP</b>	<b>9R0</b>	<b>L</b>	<b>105</b>	<b>R</b>	<b>TW</b>	<b>*</b>	<b>**</b>
系列编码	额定容量	连接编码	容量编码	环保编码	厂家编码	特殊编码	脚型

### 套管标识:



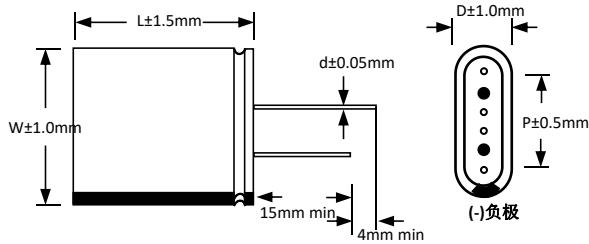
产品尺寸

DA-TYPE



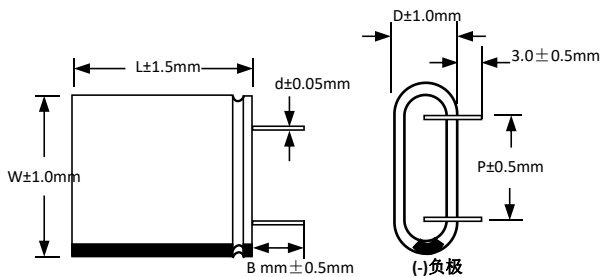
D	P(mm)	Φd
8	20.5	0.6
11	26.5	0.6
13	31.5	0.6

PC-TYPE



D	P(mm)	Φd
8	13.5	0.6
11	16.5	0.6
13	22.5	0.6

DZ-TYPE



D	P(mm)	B(mm)	Φd
8	13.5	2.0	0.6
11	16.5	2.0	0.6
13	22.5	2.0	0.6

\*适用于引脚折弯型

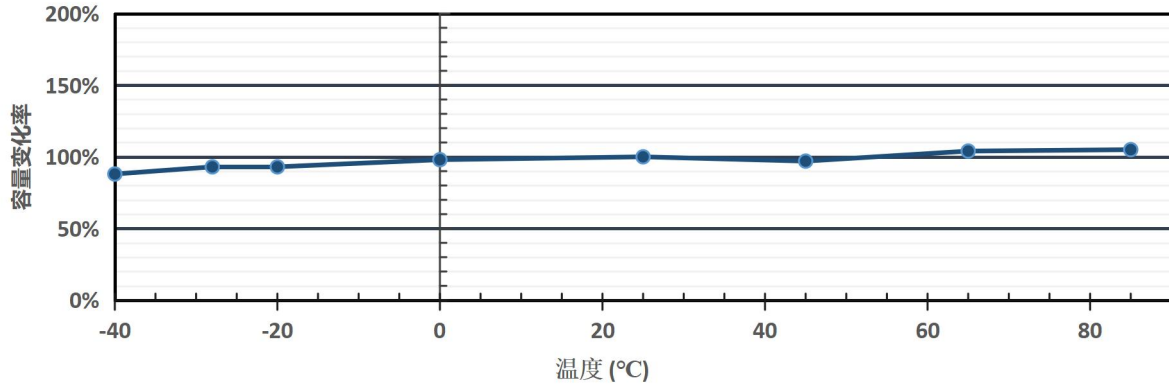
产品数据表

型号	额定电压 (V)	容量 (F)	容量误差	尺寸 (mm)			最大内阻		持续电流 (A)	峰值电流 (A)	漏电流 (72hrs/mA)	功率密度 (W/Kg)	最大储能 (W. h)	能量密度 (Wh/kg)
				W	D	L	交流 (1kHz/mΩ)	直流 (mΩ)						
CZP-7R5L334R-TW	7.5	0.33	-10%~+30%	24	8	14	450	900	0.38	0.99	0.006	2419	0.0026	0.9
CZP-7R5L604R-TW	7.5	0.6	-10%~+30%	24	8	18	225	450	0.45	1.77	0.009	3947	0.0047	1.4
CZP-7R5L105R-TW	7.5	1	-10%~+30%	24	8	22	180	360	0.56	2.76	0.011	4076	0.0078	2.0
CZP-7R5L155R-TW	7.5	1.5	-10%~+30%	32	11	22	300	600	0.79	3.65	0.020	1607	0.0117	1.7
CZP-7R5L225R-TW	7.5	2.2	-10%~+30%	32	11	22	250	500	0.93	4.61	0.023	1731	0.0172	2.2
CZP-7R5L335R-TW	7.5	3.3	-10%~+30%	32	11	31	200	330	1.24	5.33	0.030	2351	0.0258	3.0
CZP-7R5L505R-TW	7.5	5	-10%~+30%	38	13	28	160	260	1.80	10.66	0.055	1923	0.0391	2.9
CZP-7R5L655R-TW	7.5	6.5	-10%~+30%	38	13	28	150	220	1.95	11.25	0.070	1918	0.0508	3.2
CZP-8R1L334R-TW	8.1	0.33	-10%~+30%	24	8	14	500	2900	0.24	0.69	0.007	897	0.0030	0.98
CZP-8R1L604R-TW	8.1	0.6	-10%~+30%	24	8	18	400	1100	0.41	1.47	0.009	1934	0.0055	1.45
CZP-8R1L105R-TW	8.1	1.0	-10%~+30%	24	8	22	350	850	0.50	2.20	0.012	1986	0.0091	1.93
CZP-9R0L334R-TW	9.0	0.33	-10%~+30%	24	8	14	500	2900	0.26	0.77	0.007	1072	0.0037	1.17
CZP-9R0L604R-TW	9.0	0.6	-10%~+30%	24	8	18	400	1100	0.38	1.64	0.012	2308	0.0068	1.73
CZP-9R0L105R-TW	9.0	1.0	-10%~+30%	24	8	22	350	850	0.53	2.45	0.018	2338	0.0113	2.27
CZP-9R0L155R-TW	9.0	1.5	-10%~+30%	32	11	22	240	550	0.77	3.5	0.015	2436	0.0169	2.41
CZP-9R0L225R-TW	9.0	2.2	-10%~+30%	32	11	22	240	520	0.77	3.5	0.015	2436	0.0248	3.54
CZP-9R0L335R-TW	9.0	3.3	-10%~+30%	32	11	31	120	290	1.38	8.33	0.025	3115	0.0371	2.86

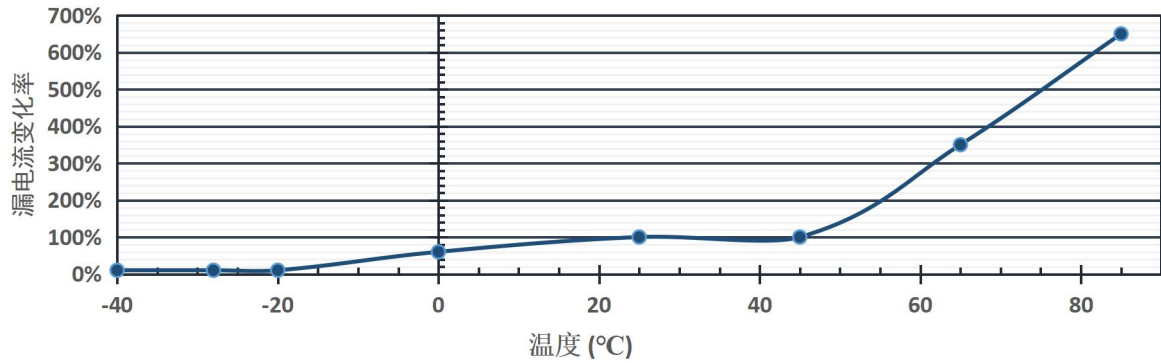
注：增加被动平衡，可根据要求提供平衡选项，客户可根据应用进行选择。

产品质量与可靠性

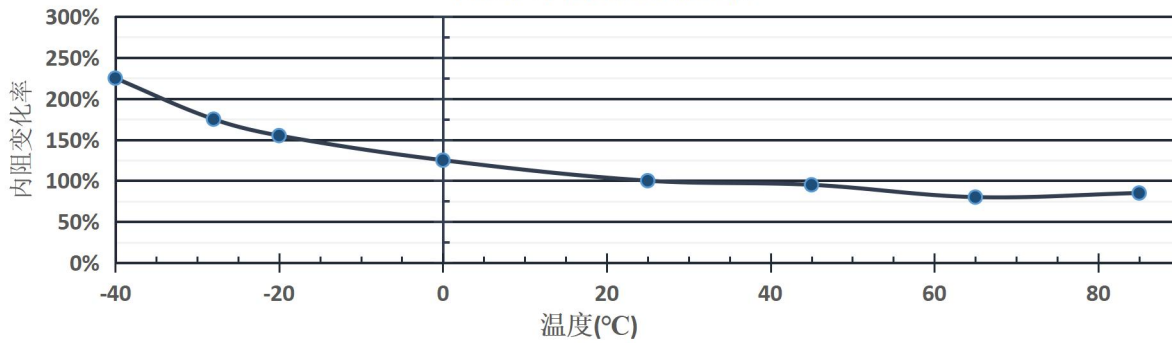
容量在不同温度下的变化



漏电电流在不同温度下的变化



内阻在不同温度下的变化





## 使用寿命和温度关系

超级电容器的寿命受工作电压和工作温度的影响，符合以下方程式：

$$L = L_0 \times 3.25^{\frac{T_0 - T}{10}} \times 1.52^{\frac{V_0 - V}{0.1}}$$

**L**：指在运作温度下的理论寿命；

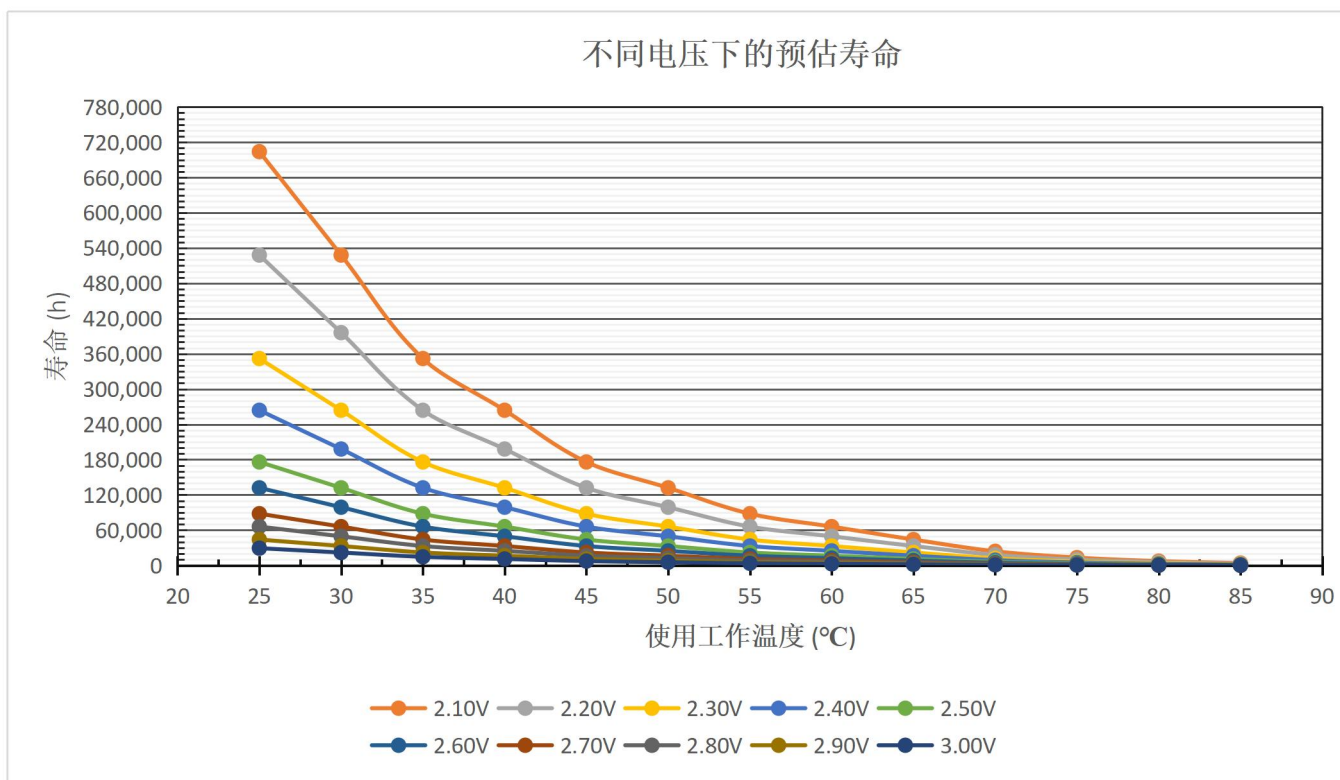
**L<sub>0</sub>**：指最高工作温度下的工作寿命；

**T**：指实际工作时的温度；

**T<sub>0</sub>**：指最高额定工作温度；

**V**：指实际工作电压；

**V<sub>0</sub>**：指最高额定工作电压。



注：预估寿命：在理论环境下，预估寿命受到不同的工作电压和工作温度影响。如需得知实际工作寿命，请联系我们并告知使用工况。



## 安全建议

### 注意

- 为避免短路，请在使用或测试后，将超级电容器的电压放电至 $\leq 0.1V$ 。
- 请不要施加过量电压、逆向充电、燃烧或使温度高于 $150^{\circ}C$ 以上，防爆阀可能会破裂。
- 请不要挤压、损坏或拆卸超级电容器，外壳可能会在高温下发热并导致烫伤。
- 如果发现电容器发热或有烧焦气味，请立即断开电源，并且不要触摸。

## 焊接注意事项

在将超级电容器焊接到 PCB 时，焊接过程中超级电容器的温度和时间可能对性能产生负面影响。我们建议操作时遵循以下准则：

- 不要将超级电容器浸入焊料中。仅将引线与焊料接触。
- 确保在焊接过程中，超级电容器的主体绝不能与熔化的焊料、印刷电路板或其他元件接触。
- 焊接过程中过高的温度或过多的温度循环可能导致安全阀破裂、外壳收缩或破裂，可能导致损坏 PCB 或其他组件，并极大缩短电容器的寿命。

### 手工焊接

请将超级电容器本体与焊铁头之间保持距离，焊铁头绝不能接触电容器本体。超级电容器本体与焊铁头的接触会导致超级电容器的严重损坏，并改变其电气性能。建议焊铁温度应低于 $350^{\circ}C$ ，并将接触时间限制在 4 秒以内。如在焊接过程中端子的过度加热会导致热量传递到超级电容器本体，从而可能损坏超级电容器的电气特性。

### 相关认证

- MSDS
- RoHS 认证
- Reach 认证

### 运输

不适用于美国 DOT 或 IATA 法规

UN3499, <10Wh, 非危险品

国际运输描述：“电子产品 - 电容器”

### 波峰焊接

请仅对径向型超级电容器使用波峰焊接方式。PCB 应仅从底部进行预热并且时间不超过 60 秒，对于厚度等于或大于 0.8 毫米的 PCB，顶面的温度应保持在 $100^{\circ}C$ 以下。

焊接温度 ( $^{\circ}C$ )	建议焊接时间 (s)	最长焊接时间 (s)
220	7	9
240	7	9
250	5	7
260	3	5

### 回流焊接

可以使用红外线或传送带式回流技术对超级电容器进行焊接。但请勿在没有明确额定回流温度的情况下使用传统的回流焊炉。

单击下面可查看定价，库存，交付和生命周期等信息

[>>CDA\(智烽维\)](#)