

● 主要特点:

1. 高可靠性的传感器结构设计;
2. 广泛的兼容性;
3. 宽泛的工作电压范围;

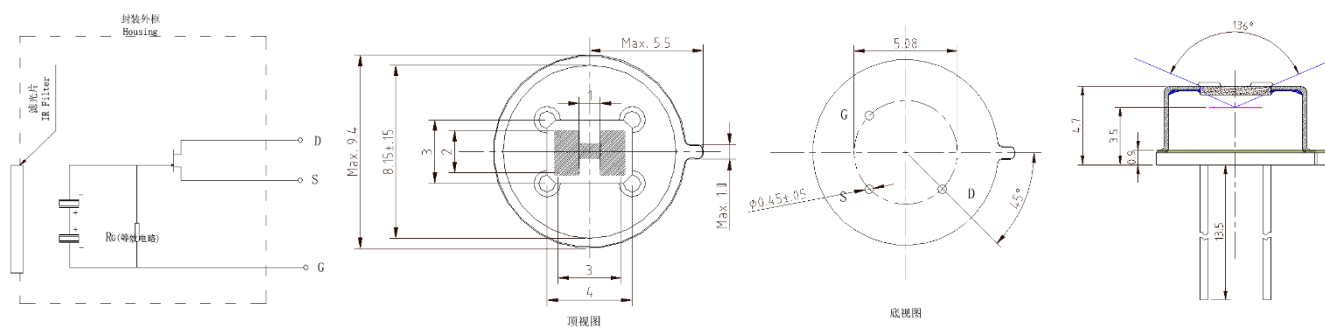
● 典型应用:

1. 被动式人体红外感应灯控开关;
2. 侵入报警器;
3. 人体感应玩具 ;
4. 智能楼道灯、开关;

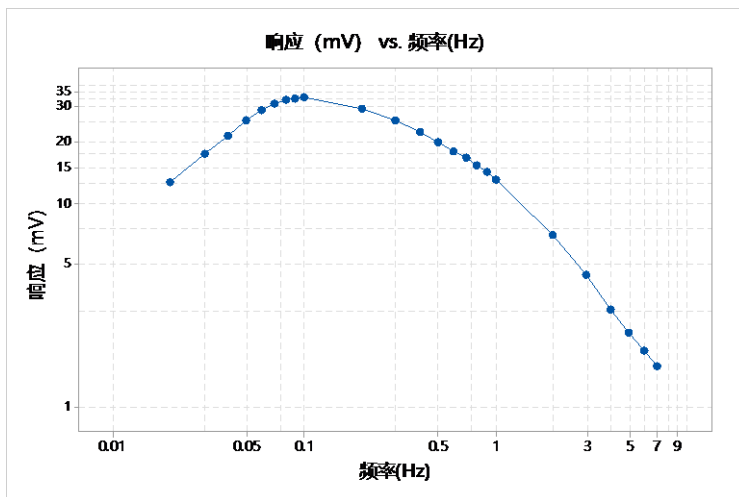
● 规格参数:

| 参数        | 下限  | 典型值   | 上限 | 单位              | 条件/备注                  |
|-----------|-----|-------|----|-----------------|------------------------|
| 敏感元尺寸     |     | 2 X 1 |    | mm <sup>2</sup> | 双元相同                   |
| 响应率       | 12  | 13    |    | mVp-p           | To=100℃, 1Hz, Ta=25℃   |
| 噪声        |     | 35    | 80 | μVp-p           | 25℃ 0.3~3Hz            |
| 源极(S)偏置电压 | 0.3 | 0.45  | 1  | V               | 25℃, Rs=47kΩ           |
| 工作电压      | 2   | 3     | 15 | V               | 25℃, Rs=47kΩ           |
| 工作电流      |     | 15    | 50 | μA              | 25℃, Vdd=5Vdc, Rs=47kΩ |
| 水平方向视场角   |     | 136°  |    |                 |                        |
| 垂直方向视场角   |     | 123°  |    |                 |                        |
| 使用温度      | -20 |       | 85 | ℃               |                        |
| 存储温度      | -40 |       | 85 | ℃               |                        |

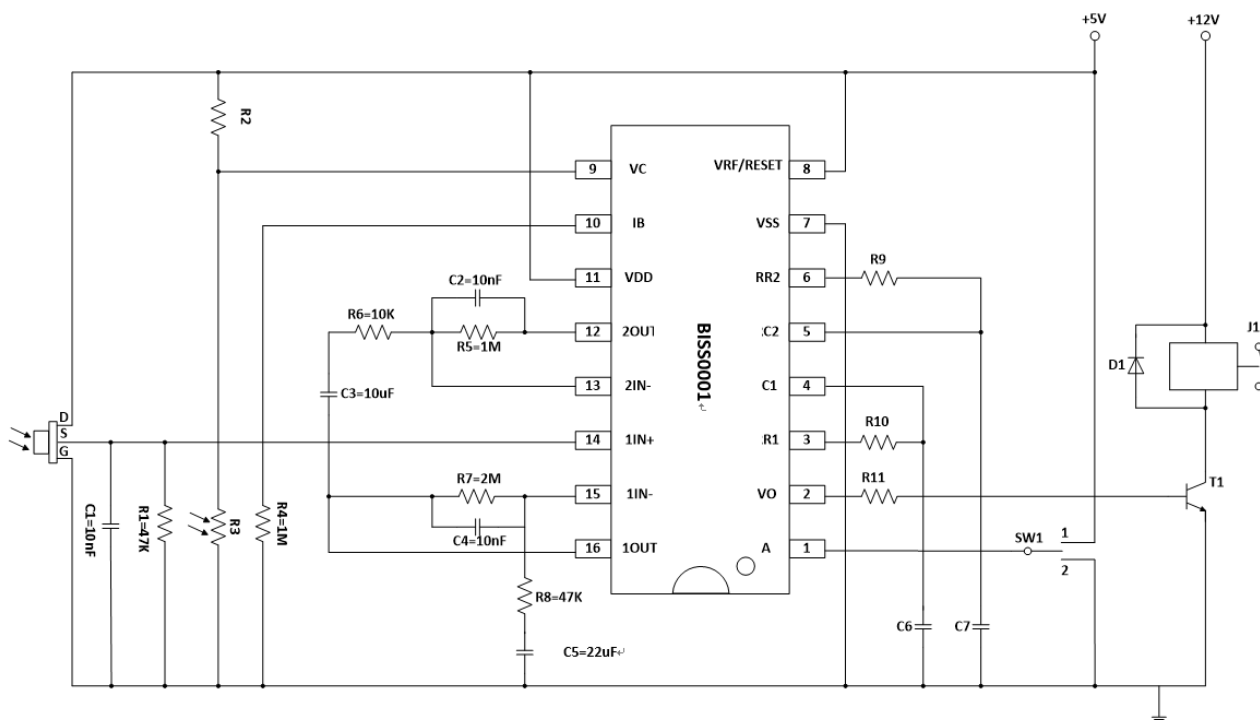
● 等效电路及尺寸:



● 典型频率响应曲线:



● 典型应用电路:



● 使用注意事项及说明：

1. 防静电保护。
  - a) 在使用传感器进行装配、焊接以及测试时，需要注意进行防静电保护。
2. 焊接。
  - a) 烙铁焊接。
    - i. 使用烙铁焊接时，烙铁温度不超过320℃；
    - ii. 每次焊接一个引脚；
    - iii. 每次焊接时间不超过3秒。
  - b) 浸锡焊接。
    - i. 锡炉温度不超过280℃；
    - ii. 单次浸锡时间不超过5秒。
  - c) 波峰焊。
    - i. 预热区温度不超过100℃；
    - ii. 封焊区锡炉温度不超过275摄氏度，波峰焊接时间不超过5秒。
  - d) 回流焊。
    - i. 不能使用回流焊。
3. 引线弯折。
  - a) 任何情况下不可以在引线根部进行弯折。
4. 窗口。
  - a) 为了确保感应效果，请保持传感器窗口清洁干净，如有脏污，请用酒精擦拭干净。
5. 碰撞。
  - a) 传感器运输及使用过程中应避免激烈碰撞及从桌面跌落。
6. 其他。
  - a) 参阅传感器产品手册FAQ。