

热释电红外传感器

模拟双元单通道输出

PN:**D02T01M1A**

CUST NAME: \_\_\_\_\_

CUST P/N: \_\_\_\_\_

APPROVED BY: \_\_\_\_\_(cust.)

DESIGNED BY: JH WANG 2019.4.25

APPROVED BY: GARY ZHANG 2019.4.25

1. 特点

- 高可靠性结构设计
- 兼容性强
- 工作电压范围宽

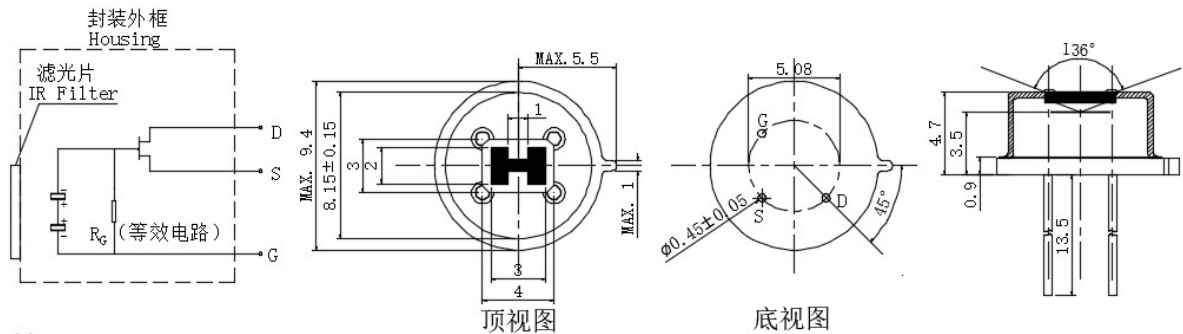
2. 应用

- 人体红外感应灯控开关、智能楼道灯、开关
- 侵入报警器
- 人体感应玩具

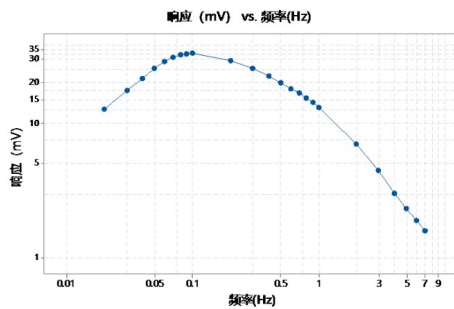
3. 规格参数

	下限值	典型值	上限值	单位	条件
响应率	12	13		mVp-p	To=100°C,1Hz,Ta=25°C
噪声		35	80	μVp-p	25°C 0.3~3Hz
敏感元尺寸		2×1		mm <sup>2</sup>	双元尺寸相同
源极(S) 偏置电压	0.3	0.45	1	V	25°C, Rs=47kΩ
工作电压	2	3	15	V	25°C, Rs=47kΩ
工作电流		15	50	μA	25°C, 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	°C	
存储温度	-40		85	°C	

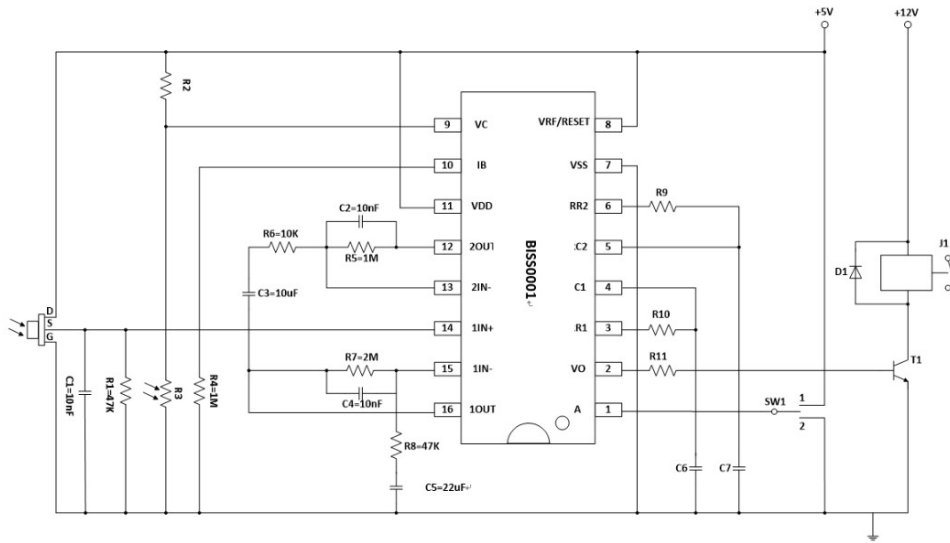
4. 等效电路及尺寸图



5. 典型频率响应曲线



## 6. 典型应用电路



## 7. 使用注意事项及说明:

### 1) 防静电保护

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

#### (1) 烙铁焊接

- ① 使用烙铁焊接时，烙铁温度不超过 320℃；
- ② 每次焊接一个引脚；
- ③ 每次焊接时间不超过 3 秒。

#### (2) 浸锡焊接

- ① 锡炉温度不超过 280℃；
- ② 单次浸锡时间不超过 5 秒。

#### (3) 波峰焊

- ① 预热区温度不超过 100℃；
- ② 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

- ③ 不能使用回流焊。

## 3) 引线弯折

(1) 任何情况下不可以在引线根部进行弯折。

## 4) 窗口

(1) 为确保感应效果，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

(1) 传感器运输及使用过程中应避免激烈碰撞及从桌面跌落。

## REVISION HISTORY:

REVISION	REVISED CONTENTS	DATE/DESIGNER
A	INITIAL RELEASE	2019.4.25 /JH WANG
A1	Change Pic	2019.10.25 /JH WANG

**Address:** No. 16, Yuming Street, Area B, Tianzhu Airport Industrial Zone, Beijing China

**Postcode:** 101318, **TEL:** +86-10-80483105, **FAX:** +86-10-80483125,

**Web:** [Http://www.candor-co.com](http://www.candor-co.com)