

## 信頼性試験結果

製品名 : S-35399A02-HRT1

搭載パッケージ : WLP-12A

No.	試験名	試験条件	時間	r/n	故障判定基準
1	高温動作	Ta=125 °C V <sub>DD</sub> = Vopr max.	1000 h	0/22	製品規格を満足すること
2	高温バイアス	Ta=125 °C V <sub>DD</sub> = Vabs max.×0.9	1000 h	0/22	製品規格を満足すること
3	# 高温高湿バイアス	Ta=85 °C RH=85 % V <sub>DD</sub> = Vabs max.×0.9	1000 h	0/22	製品規格を満足すること
4	高温保存	Tstg max.=150 °C	1000 h	0/22	製品規格を満足すること
5	低温保存	Tstg min.=-65 °C	1000 h	0/22	製品規格を満足すること
6	# 温度サイクル (気相)	Tstg max.=150 °C , Tstg min.=-65 °C 各 30 分	200 cycles	0/22	製品規格を満足すること
7	はんだ耐熱性 (リフロー)	T=260 °C 10s	3 回	0/22	製品規格を満足すること 外観上、異常がなきこと
8	はんだ接合強度 (せん断強度)	Tstg max.=125 °C , Tstg min.=-40 °C 各 30 分 はんだ材 : Sn-3.0Ag-0.5Cu	500 cycles	0/5	初期強度値の 50%以上の 強度を維持すること
9	静電耐圧 1	V=±2000 V C=100 pF R=1.5 kΩ V <sub>DD</sub> 基準 V <sub>SS</sub> 基準 ±印加 各 5 個	5 回	0/5 合計 20 個	製品規格を満足すること
10	静電耐圧 2	V=±200 V C=200 pF R=0 Ω V <sub>DD</sub> 基準 V <sub>SS</sub> 基準 ±印加 各 5 個	3 回	0/5 合計 20 個	製品規格を満足すること
11	ラッチアップ強度	±100 mA (クランプ電圧 Vopr max.) 10 ms パルス V <sub>DD</sub> = Vopr. max.	1 回	0/5	ラッチアップしないこと

注)Vabs max.=絶対最大定格 Vopr max.=最大動作電圧

# : 前処理を実施後、シリーズに試験を実施する。

前 処 理 (#)		
高温放置	吸湿処理	熱 処 理
Ta=125 °C t=24 h	Ta=85 °C RH=85 % t=168 h	赤外線リフロー3 回 T=260 °C t=10 s