


 12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG


 Anmeldenummer: 85109001.9


 Int. Cl.⁴: **H 01 C 7/10**


 Anmeldetag: 18.07.85


 Priorität: 31.07.84 DE 3428242


 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
 19.02.86 Patentblatt 86/8


 Benannte Vertragsstaaten:
 AT DE FR GB IT


 Anmelder: **Siemens Aktiengesellschaft**
Berlin und München Wittelsbacherplatz 2
D-8000 München 2(DE)


 Benannte Vertragsstaaten:
 DE FR GB IT

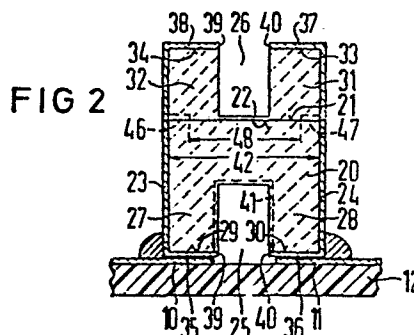

 Anmelder: **Siemens Bauelemente OHG**
Unterlaufenecker Strasse
A-8530 Deutschlandsberg(AT)


 Benannte Vertragsstaaten:
 AT


 Erfinder: **Ott, Günter, Dipl.-Ing.**
Grabenstrasse 14
D-8541 Schwanberg(DE)


Varistor in Chip-Bauweise zur Verwendung in gedruckten Schaltungen und Verfahren zu seiner Herstellung.


 Es wird ein Varistor in Chip-Bauweise zur Verwendung in gedruckten Schaltungen vorgeschlagen, der aus einem quaderförmigen Keramikkörper (20) aus Varistormaterial besteht und wenigstens auf seiner der Schaltungsplatte (12) zugewandten Seite mit einer Einsenkung (25, 26) versehen ist, die zwei Seitenteile (27, 28, 31, 32) bildet, wobei Teile (35, 36, 37, 38) der Metallbelegungen (23, 24) auf die Stirnflächen (29, 30, 33, 34) der Seitenteile reichen und Breite und Tiefe der Einsenkung (25, 26) so bemessen sind, daß der Stromweg (41) längs der Oberflächenteile der Einsenkung (25, 26) zwischen den Enden (39, 40) der Metallbelegungen länger ist als der der Dicke des Keramikkörpers (20) entsprechende Abstand (42) zwischen den Metallbelegungen (23, 24)



Varistor in Chip-Bauweise zur Verwendung in gedruckten
Schaltungen und Verfahren zu seiner Herstellung

Die Erfindung betrifft einen Varistor in Chip-Bauweise
5 zur Verwendung in gedruckten Schaltungen (GS) für auf
Leiterbahnkontaktflächen einer GS-Platte aufliegenden
Einbau, bestehend aus einem quaderförmigen Keramikkörper
aus Varistormaterial, der an gegenüberliegenden
Flächen mit lötfähigen Metallbelegungen als Elektrode
10 versehen ist, die wenigstens auf die der GS-Platte zugewandte Fläche des Keramikkörpers reichen.

Gedruckte Schaltungen sind in aller Regel so ausgeführt,
daß in einem bestimmten Rastermaß - meist ein ganzzah-
15 liches Vielfaches von 2,5 mm - angeordnete Kontaktstellen
(Löcher für Stromzuführungsdrähte elektrischer Bauelemente
oder Kontaktflächen für Bauelemente in Chip-Bauweise)
durch Leiterbahnen entsprechend der gewünschten
Schaltungsanordnung miteinander verbunden sind. Die
20 elektrischen Bauelemente müssen für solche gedruckte
Schaltungen derart ausgeführt sein, daß ihre Stromzuführungsflächen bei Bauelementen in Chip-Bauweise diesem
Rastermaß entsprechen.

25 In der DE-OS 25 28 090 ist ein Polyphasen-Stoßspannungs-
unterdrücker beschrieben, der aus einer Scheibe aus
polykristallinem Varistormaterial mit einem Paar gegenüber-
überliegender Flächen besteht, wobei eine Vielzahl von
Kerben in dieser Scheibe angeordnet ist, die sich von
30 einer ersten der genannten Flächen für einen Teil der Dicke

- in die Scheibe erstrecken, wobei ferner eine Vielzahl von Elektroden vorgesehen ist, die auf der ersten Fläche zwischen den Kerben angeordnet sind, und wobei Mittel zum Verbinden der Vielzahl der Elektroden mit einem elektrischen Stromkreis vorhanden sind, sowie eine Elektrode, die auf einer zweiten der genannten Flächen angeordnet ist. Dieser Varistor ist für den Einbau in gedruckte Schaltungen im Prinzip nicht vorgesehen, denn er ist vollständig von Isoliermaterial umhüllt, aus dem die genannten Elektroden in Drahtform herausragen. Gleichwohl ist in dieser Vorveröffentlichung beschrieben, daß jede der Kerben zwei Kanten aufweist, die der ersten der genannten Flächen benachbart sind, und mindestens eine Oberfläche zwischen diesen Kanten enthält, wobei der kürzeste Abstand zwischen den Kanten entlang der Oberfläche größer ist als die Dicke der Scheibe, die für die dortigen Zwecke gering zu wählen ist. Dieser kürzeste Abstand soll dort vorzugsweise größer als das 2,3-fache der Dicke der Scheibe sein. Bei der Vielzahl der auf diese Scheibe aufzubringenden Elektroden und der dafür in die Scheibe einzubringenden Kerben leidet die mechanische Stabilität der Scheibe; denn wenn die Dicke der Scheibe größer gewählt wird, dann müssen die Kerben entsprechend tiefer sein und es verändern sich auch die von dem Varistor geforderten elektrischen Eigenschaften, weil dadurch der Abstand der Elektroden zur gemeinsamen Elektrode auf der gegenüberliegenden Fläche der Scheibe größer wird.
- 30 In der DE-OS 31 40 802 ist ebenfalls ein Mehrelektrodenvaristor beschrieben, bei dem der Varistorkörper zwei gegenüberliegende Flächen aufweist, wobei auf der großen Fläche mehrere Elektroden befestigt sind und

so mehrere durch die Gegenelektrode der anderen Fläche einpolig miteinander verbundene Varistoren bildet werden; dieser Varistorkörper weist an seiner Mehrelektrodenfläche zwischen benachbarten Elektroden höckerartige Erhebungen mit gegenüberliegenden Seitenflächen auf, wobei die Elektrodenenden an diesen Seitenflächen so hoch gezogen sind, daß durch die Varistorkörpererhebung zwischen zwei benachbarten Elektroden ein weiterer Varistor gebildet wird. Auch dieser Varistor ist für den Einbau in gedruckte Schaltungen als Chip weder vorgesehen noch geeignet.

In der DE-AS 23 45 109 sind für den Einbau in gedruckte Schaltungen geeignete Keramikkondensatoren beschrieben, die aus einem flachrohrförmigen Hohlkörper bestehen und deren äußere Belegungen derart ausgestaltet sind, daß sie auf Kontaktflächen der Leiterbahnen gedruckter Schaltungen aufgelegt und durch Löten befestigt werden können.

In der DE-OS 31 25 281 sind ebenfalls Keramikkondensatoren in Chip-Bauweise beschrieben, bei denen der dielektrische Körper aus einem von Metallschichten als Beläge durchsetzten monolithischen Keramikkörper besteht. Auch bei diesem Keramikkondensator sind die äußeren Stromzuführungselemente derart angebracht, daß sie mit Kontaktflächen von Leiterbahnen gedruckter Schaltungen verbunden werden können.

In der Zeitschrift "IBM Technical Disclosure Bulletin", Vol. 25, No 10, March 1983, S. 5366 und 5367 sind ebenfalls keramische Vielschichtkondensatoren beschrieben, bei denen ein keramischer monolithischer Block mit al-

ternierend zu verschiedenen Seiten bzw. Anschlußstellen ragenden Metallschichten durchsetzt ist. Dabei sind sowohl flachliegende Vielschichtkondensatoren in Chip-Bauweise, als auch aufrechtstehende Vielschichtkondensatoren mit einer der GS-Platten zugewandten Einsenkung für den Einsatz in gedruckte Schaltungen gezeigt und beschrieben.

In der DE-OS 32 31 277 ist ein regenerierfähiger elektrischer Schichtkondensator in Chip-Bauart beschrieben, bei dem das Dielektrikum aus durch Glimmpolymerisation von Kunststoff hergestellten Schichten besteht, die abwechselnd zu verschiedenen Seiten endend mit Metallschichten durchsetzt sind. Der Kondensator befindet sich auf einem Trägerkörper, und die gegenpoligen Beläge sind an verschiedenen Seiten herausgeführt und über die Seitenteile des Trägerkörpers zu sogenannten Distanzstücken geführt. Auf diesen Distanzstücken enden die als Stromzuführungen für den Kondensator dienenden Metallschichten, so daß dieser Kondensator übereinander gestapelt werden kann. Für den Einbau eines solchen Stapelkondensators auf einer Leiterplatte weist der unterste Trägerkörper eine ebene Unterseite auf, die mit Einkerbungen versehen ist. Diese Einkerbungen dienen dem Zweck, den zur Befestigung des Stapelkondensators erforderlichen Kleber nicht seitlich unter dem Chip hervorquellen und die Kontaktstellen verschmutzen zu lassen.

Um einen Varistor, der gewöhnlich aus einem kompakten Block oder einer Scheibe besteht, für den Einsatz als Chip in gedruckte Schaltungen geeignet zu machen, könnte man daran denken, den Varistorkörper an gegenüberliegenden Flächen mit Metallschichten zu versehen und die-

se zumindest auf die der Schaltungsplatte zugewandte Seite des Varistorkörpers zu verlängern.

Ein solcher Varistor ist in Fig.1 gezeigt und ist nicht
5 Gegenstand der vorliegenden Erfindung. Der Keramikkörper 1 besteht aus Varistormaterial und weist zwei Stirnflächen 2 und 3 auf. Auf den den Stirnflächen benachbarten Flächen sind Metallbelegungen 4 und 5 als Elektroden aufgetragen. Der Teile 6 und 7 der Metallbelegungen 4
10 und 5 reichen bis auf die Stirnflächen 2.

Die Teile 8 und 9 der Metallbelegungen 4 und 5 reichen auf die Stirnfläche 3 und dienen dort zur Auflage auf den Leiterbahnkontaktflächen 10 und 11, die auf der
15 Isolierstoffplatte 12 angebracht sind. Beim Befestigen des Varistors auf der gedruckten Schaltung mittels Lot 13 und 14 besteht die Gefahr, daß die Teile 8 und 9 durch überschüssige Lotreste 15 und 16 verlängert werden. Dadurch wird der vorherige festgelegte Abstand 17 zwischen
20 den Enden der Teile 8 und 9 auf einen unbestimmten Abstand 18 verringert. Die Dicke 19 des Keramikkörpers, die eigentlich den Abstand zwischen den Belegungen 4 und 5 und damit die Wirkungsweise des Varistors bestimmen sollte, wird dadurch noch erheblich weiter verringert. Da die
25 Varistorspannung eine Funktion des Abstandes zwischen den Metallbelegungen ist und da bei einer Spannung parallel zum Varistor, die geringer ist als die Varistorspannung, kein Strom in dem Varistor fließt, ist für diesen Varistor der Abstand 18 maßgebend.

30

Zusätzlich bildet sich ein Strompfad bevorzugt nur zwischen den Teilen 8 und 9 der Metallbelegungen 4 und 5 (Oberflächenelement), nicht jedoch zwischen den Metallbelegungen 4 und 5 selbst aus. Das in die Funktion einbezogene Varistorvolumen, das für die Höhe der Energieabsorption maßgeblich ist, ist auf diese Weise sehr stark reduziert, so daß
35

bereits wesentlich geringere Belastungen zu einem Funktionsausfall führen.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde,
5 einen Varistor und ein Verfahren zu seiner Herstellung anzugeben, der für höhere Varistorspannungen geeignet und als Chip in gedruckte Schaltungen einbaubar ist; das Verfahren soll eine rationelle Herstellung ermöglichen.

10

Zur Lösung dieser Aufgabe ist der Varistor der eingangs angegebenen Art erfindungsgemäß dadurch gekennzeichnet, daß der Keramikkörper wenigstens auf seiner der GS-
15 Platte zugewandten Seite mit einer Einsenkung versehen ist, die zwei Seitenteile bildet, daß Teile der Metallbelegungen auf die Stirnflächen der Seitenteile reichen und daß Breite und Tiefe der Einsenkung so bemessen sind, daß der Stromweg längs der Oberflächenteile der Einsenkung zwischen den Enden der Teile auf den Stirnflächen
20 der Seitenteile länger ist als der der Dicke des Keramikkörpers entsprechende Abstand zwischen den Metallbelegungen.

Vorzugsweise weist der Keramikkörper nur eine Einsen-
25 kung auf, und die Metallbelegungen reichen in diesem Falle nicht bis auf die dann vorhandene ebene Stirnfläche des asymmetrischen Keramikkörpers.

Andererseits ist es bei nur einer Einsenkung des Keramik-
30 körpers vorteilhaft, wenn Teile der Metallbelegungen auf die dann vorhandene ebene Stirnfläche des asymmetrischen Keramikkörpers reichen und der Stromweg zwischen den Enden der Teile auf den Stirnflächen der Seitenteile länger ist, als der Abstand zwischen den Enden der auf die ebene
35 Stirnfläche ragenden Teile der Metallbelegungen.

Diese Ausführungsform ermöglicht es, die Ansprechspannung des Varistors zu variieren, da die Dicke des Keramikkörpers nach dem Sinterbrand festliegt, so daß durch die auf die ebene Stirnfläche reichende Teile der Metallbelegungen der Elektrodenabstand festgelegt werden kann.

Das Verfahren zur Herstellung eines Varistors der Erfindung, bei dem aus keramischem pulverförmigem Varistormaterial Körper geformt und gesintert werden, die dann mit den Metallbelegungen versehen und wie bekannt fertiggestellt werden, ist zur Lösung der Aufgabe erfindungsgemäß dadurch gekennzeichnet, daß aus dem keramischen pulverförmigen Varistormaterial zunächst durch Pressen oder Strangziehen ein ein- oder beidseitig mit parallel verlaufenden, die späteren Einsenkungen ergebenden Rillen versehender Körper für eine Vielzahl von Varistoren erzeugt wird, daß die Breite der Erhebungen zwischen den Rinnen - die Schwindung beim späteren Sinterbrand berücksichtigend - der doppelten Breite der Seitenteile entspricht und daß dann der Körper längs paralleler, zueinander senkrecht stehender Trennflächen vor oder nach dem Sinterbrand in die einzelnen Varistoren aufgeteilt wird.

Die Vorteile der Erfindung bestehen darin, daß nun ein Varistor vorliegt, der als Chip auf Leiterbahnen gedruckter Schaltungen befestigt werden kann, wobei die elektrischen Eigenschaften dieses Varistors durch die Dicke des Keramikkörpers, nämlich den Abstand zwischen den auf den Seitenflächen aufgetragenen Metallbelegungen bestimmt werden. Die symmetrische Form des Varistors, d.h. mit zwei Einsenkungen im Keramikkörper, bietet den Vorteil, daß ein solcher Varistor für eine automatische Bestückung der Leiterplatte keine Probleme

bringt. Der Vorteil der asymmetrischen Form, d.h. mit nur einer Einsenkung im Keramikkörper, besteht darin, daß Material eingespart werden kann.

- 5 Das Herstellungsverfahren gestaltet sich besonders einfach, insbesondere dann, wenn aus dem durch Strangziehen oder Pressen hergestellten Körper für eine Viehlzahl von Varistoren die einzelnen Varistoren bereits vor dem Sintern durch entsprechende Aufteilung des Körpers erzeugt und
10 z.B. als Schüttgut oder insbesondere auf Brennunterlagen gesintert werden.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand der Figuren näher erläutert.

15

Es zeigen:

- Fig. 1 einen Varistor in Quaderform, der jedoch für den Einbau in gedruckten Schaltungen wenig geeignet
20 ist;
Fig. 2 einen Varistor nach der Erfindung und
Fig. 3, einen Körper für viele einzelne Varistoren, der nach dem Verfahren der Erfindung hergestellt ist.

- 25 Der Varistor nach Fig. 1 ist bereits oben ausführlich beschrieben.

Der Varistor nach Fig. 2 besteht aus einem Keramikkörper
20 aus Varistormaterial, nämlich das für diese Zwecke benutzte und bekannte Material mit Zinkoxid und verschiedenen Beimengungen.
30

Mit 21 ist eine Begrenzungslinie eingezeichnet, bis zu der der Keramikkörper gegebenenfalls reichen kann, wenn
35 es sich um einen asymmetrischen Keramikkörper handeln

soll. Ein solcher Körper weist dann die Stirnfläche 22 auf. Im Übrigen wird dieser asymmetrische Varistor später noch näher erläutert.

- 5 Bei der symmetrischen Ausführungsform des Varistors besitzt der Keramikkörper 20 an gegenüberliegenden Seitenflächen Metallbelegungen 23 und 24, die als Elektroden dienen, durch bekannte Metallisierungsverfahren (chemisch, elektrochemisch, Tauchen in flüssiges Metall, Metall-
- 10 spritzverfahren, Siebdrucken) hergestellt sind und aus Nickel, Nickelverbindungen, Aluminium, Silber usw. bestehen.

Der Keramikkörper 20 ist mit zwei Einsenkungen 25 und 26

15 versehen, wobei die Einsenkung 25 der GS-Platte 12 zugewandt ist und die Einsenkung 26 von der GS-Platte 12 abgewandt ist.

Die Einsenkung 25 bildet die Seitenteile 27 und 28 mit

20 den Stirnflächen 29 und 30.

Die Einsenkung 26 bildet die Seitenteile 31 und 32 mit den Stirnflächen 33 und 34. Der Teil 35 der Metallbelegung 23 reicht auf die Stirnfläche 29, und der Teil 36

25 der Metallbelegung 24 reicht auf die Stirnfläche 30.

Entsprechendes gilt für die andere Seite des Keramikkörpers 20; dort reicht der Teil 37 der Metallbelegung 24 auf die Stirnfläche 33, und der Teil 38 der Metall-

30 belegung 23 reicht auf die Stirnfläche 34.

Mit 39 und 40 sind die Enden der Teile 35 bzw. 38 und 36 bzw. 37 bezeichnet. Diese Enden der Metallbelegungen reichen bis zu den Einsenkungen 25 und 26. Durch diese Ausgestaltung wird erreicht, daß Lotreste an den Leiterbahnkontaktflächen die elektrischen Eigenschaften des Varistors nicht mehr beeinflussen.

Die Tiefe und die Breite der Einsenkung 25 (gleiches gilt für die Einsenkung 26) sind so bemessen, daß der Stromweg 41 längs den Oberflächen der Einsenkung 25 größer ist als der Abstand 42 der Metallbelegungen 23 und 24, der der Dicke des Keramikkörpers 20 entspricht.

Bei einem asymmetrischen Varistor können Teile 46 und 47 der hier in gleicher Weise wie bei der symmetrischen Form hergestellten Metallbelegungen 23 und 24 bis auf die ebene Stirnfläche 22 des asymmetrischen Keramikkörpers 20 reichen. In diesem Fall ist jedoch der Abstand zwischen den Enden der Teile 46 und 47 so zu bilden, daß er geringer ist, als der Stromweg 41 zwischen den Enden 39 und 40 der Metallbelegungen auf den Stirnflächen 29 und 30 der Seitenteile 27 und 28. Allerdings ist ein solcher Varistor nur im Oberflächenbereich der Stirnfläche 22 zwischen den Enden der Teile 46 und 47 wirksam (Oberflächenelement) und deshalb für geringere Ansprechspannungen geeignet.

In Fig. 3 ist ein durch Pressen oder Strangziehen erzeugter Körper 43 für eine Vielzahl von keramischen Körpern 20 gezeigt. Der Körper 43 weist auf einer oder auf beiden Seiten Rinnen 49 auf, die die späteren Einsenkungen 25 und 26 ergeben. Die Breite der Erhebungen 50 zwischen den Rinnen 49 ist unter Berücksichtigung der Brennschwindung beim keramischen Sinterbrand so bemessen, daß sie der doppelten Breite der Seitenteile 27, 28, 31, 32 entspricht.

Vorzugsweise vor dem Sinterbrand, gegebenenfalls aber auch nach dem Sinterbrand wird der Körper 43 längs paralleler, aufeinander senkrecht stehender Trennflächen 44 und 45 in die einzelnen Keramikkörper 20
5 aufgeteilt.

Bei der Herstellung asymmetrischer Varistoren wird ein Körper hergestellt, der durch die Fläche 51 begrenzt ist. Es ist aber auch möglich, den Körper 43
10 hinsichtlich seiner Abmessungen so zu gestalten, daß aus einem symmetrischen Keramikkörper 20 durch entsprechende Aufteilung zwei asymmetrische Varistorkörper resultieren. Die Begrenzungsfläche 51 verläuft dann in der Mitte zwischen den auf der Ober- und auf der
15 Unterseite befindlichen Rinnen 49.

Nach dem Sinterbrand der Keramikkörper 20 werden diese auf den dafür vorgesehenen Flächen mit Metallbelegungen versehen, wofür an sich bekannte Verfahren zur Metallisierung von Keramikkörpern geeignet sind. Gegebenenfalls
20 können die fertigen Varistoren mit Isoliermaterial, insbesondere plasmagespritztes Aluminiumoxid oder hochtemperaturbeständige Harze, wie Hochtemperaturpoxidharz, oder Polyimidlack, umgeben werden, sofern dadurch die zu
25 lötenden Stellen für die Verbindung mit den Kontaktflächen der GS-Platten nicht beeinträchtigt werden. Somit können die Einsenkungen 25 und gegebenenfalls 26 mit diesem Isoliermaterial auch ausgefüllt sein.

Bezugszeichenliste

- 1 Keramikkörper aus Varistormaterial
- 2 Stirnfläche des Keramikkörpers 1
- 3 Stirnfläche des Keramikkörpers 1, der GS-Platte 12 zugewandt
- 4 Metallbelegung als Elektrode
- 5 Metallbelegung als Elektrode
- 6 Teil der Metallbelegung 4, der gegebenenfalls auf die Stirnfläche 2 reicht,
- 7 Teil der Metallbelegung 5, der gegebenenfalls auf die Stirnfläche 2 reicht,
- 8 Teil der Metallbelegung 4, der auf die Stirnfläche 3 reicht
- 9 Teil der Metallbelegung 5, der auf die Stirnfläche 3 reicht
- 10 Leiterbahnkontaktfläche
- 11 Leiterbahnkontaktfläche
- 12 Leiterbahnplatte aus Isolierstoff (GS-Platte)
- 13 Lot, das die Leiterbahnkontaktfläche 10 mit dem Teil 8 und der Teilbelegung 4 verbindet
- 14 Lot, das die Leiterbahnkontaktfläche 11 mit dem Teil 9 und der Metallbelegung 5 verbindet
- 15 Lotrest
- 16 Lotrest
- 17 gewünschter Elektrodenabstand
- 18 verringertes Elektrodenabstand
- 19 Dicke des Keramikkörpers 1
- 20 Keramikkörper aus Varistormaterial
- 21 Begrenzungslinie, bis zu der ein asymmetrischer Keramikkörper 20 gegebenenfalls reicht
- 22 ebene Stirnfläche eines asymmetrischen Keramikkörpers 20
- 23 Metallbelegung als Elektrode

- 24 Metallbelegung als Elektrode
- 25 Einsenkung im Keramikkörper 20, der GS-Platte 12 zugewandt
- 26 Einsenkung im Keramikkörper 20, von der GS-Platte 12 abgewandt
- 27 Seitenteil der Einsenkung 25
- 28 Seitenteil der Einsenkung 25
- 29 Stirnfläche des Seitenteiles 27
- 30 Stirnfläche des Seitenteiles 28
- 31 Seitenteil der Einsenkung 26
- 32 Seitenteil der Einsenkung 26
- 33 Stirnfläche des Seitenteiles 31
- 34 Stirnfläche des Seitenteiles 32
- 35 Teil der Metallbelegung 23, der auf die Stirnfläche 29 reicht
- 36 Teil der Metallbelegung 24, der auf die Stirnfläche 30 reicht
- 37 Teil der Metallbelegung 24, der auf die Stirnfläche 33 reicht
- 38 Teil der Metallbelegung 23, der auf die Stirnfläche 34 reicht
- 39 Enden der Teile 35 und 38
- 40 Enden der Teile 36 und 37
- 41 Stromweg an den Oberflächen der Einsenkung 25
- 42 Abstand der Metallbelegungen 23 und 24, entsprechend der Dicke des Keramikkörpers 20
- 43 durch Pressen hergestellter Körper vor oder nach der Sinterung
- 44 Parallele Trennflächen
- 45 Parallele Trennflächen, senkrecht zu den Trennflächen 44
- 46 Teil der Metallbelegung 23, der auf die Stirnfläche 22 reicht
- 47 Teil der Metallbelegung 24, der auf die Stirnfläche 22 reicht
- 48 Abstand zwischen den Enden der Teile 46 und 47

49 Rinnen auf einer oder auf beiden Seiten des Körpers
43

50 Erhebungen zwischen den Rinnen 49

51 Begrenzung des Körpers 43 für die Herstellung von
Varistoren mit nur einer Einsenkung 25

4 Patentansprüche

3 Figuren

Patentansprüche

1. Varistor in Chip-Bauweise zur Verwendung in gedruckten Schaltungen (GS) für auf Leiterbahnkontaktflächen (10, 11) einer GS-Platte (12) aufliegenden Einbau, bestehend aus einem quaderförmigen Keramikkörper (20) aus Varistormaterial, der an gegenüberliegenden Flächen mit lötfähigen Metallbelegungen (23, 24) als Elektroden versehen ist, die wenigstens auf die der GS-Platte (12) zugewandte Fläche des Keramikkörpers (20) reichen, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß der Keramikkörper (20) wenigstens auf seiner der GS-Platte (12) zugewandten Seite mit einer Einsenkung (25, 26) versehen ist, die zwei Seitenteile (27, 28, 31, 32) bildet, daß Teile (35, 36, 37, 38) der Metallbelegungen (23, 24) auf die Stirnflächen (29, 30, 33, 34) der Seitenteile (27, 28, 31, 32) reichen und daß Breite und Tiefe der Einsenkung (25, 26) so bemessen sind, daß der Stromweg (41) längs der Oberflächenteile der Einsenkung (25, 26) zwischen den Enden (39, 40) der Teile (35, 36, 37, 38) auf den Stirnflächen (29, 30, 33, 34) der Seitenteile (27, 28, 31, 32) länger ist als der der Dicke des Keramikkörpers (20) entsprechende Abstand (42) zwischen den Metallbelegungen (23, 24).

2. Varistor nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß bei nur einer Einsenkung (25) die Metallbelegungen (23, 24) nicht bis auf die dann vorhandene Stirnfläche (22) reichen.

3. Varistor nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß bei nur einer Einsenkung

(25) Teile (46, 47) der Metallbelegungen (23, 24) auf die dann vorhandene ebene Stirnfläche (22) des asymmetrischen Keramikkörpers (20) reichen und der Stromweg (41) zwischen den Enden (39, 40) der Teile (35, 36) auf den Stirnflächen (29, 30) dann länger ist, als der Abstand (48) zwischen den Enden der Teile (46, 47) auf der ebenen Stirnfläche (22).

4. Verfahren zur Herstellung eines Varistors nach einem der Ansprüche 1 bis 3, bei dem aus keramischem pulverförmigem Varistormaterial Körper geformt und gesintert werden, die dann mit den Metallbelegungen (23, 24) versehen und wie bekannt fertiggestellt werden, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß aus dem keramischen pulverförmigen Varistormaterial zunächst durch Pressen oder Strangziehen ein ein- oder beidseitig mit parallel verlaufenden, die späteren Einsenkungen (25, 26) ergebenden Rinnen (49) versehener Körper (43) für eine Vielzahl von Varistoren (20) erzeugt wird, daß die Breite der Erhebungen (50) zwischen den Rinnen (49) - die Schwindung beim späteren Sinterbrand berücksichtigend - der doppelten Breite der Seitenteile (27, 28, 31, 32) entspricht und daß der Körper (43) längst paralleler, zueinander senkrecht stehender Trennflächen (44, 45) vor oder nach dem Sinterbrand in die einzelnen Varistoren (20) aufgeteilt wird.

1/1

FIG 1

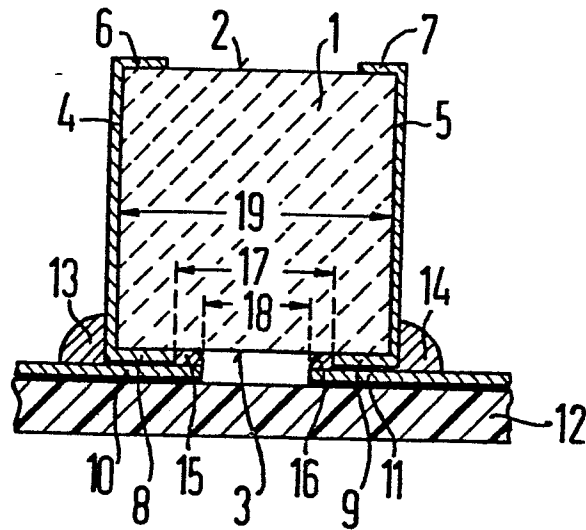


FIG 2

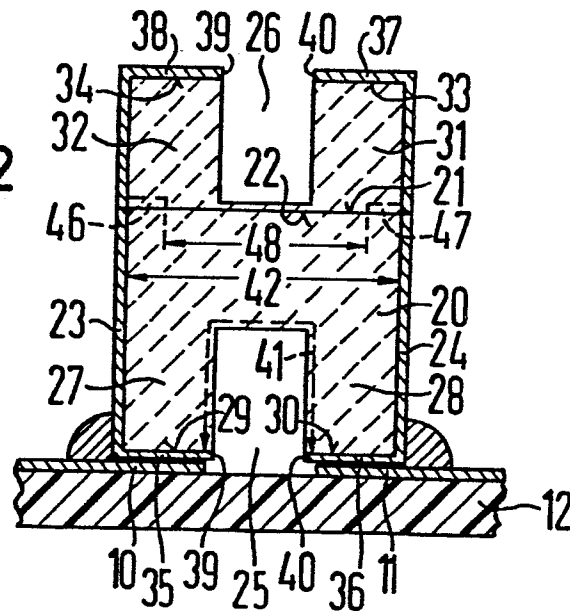
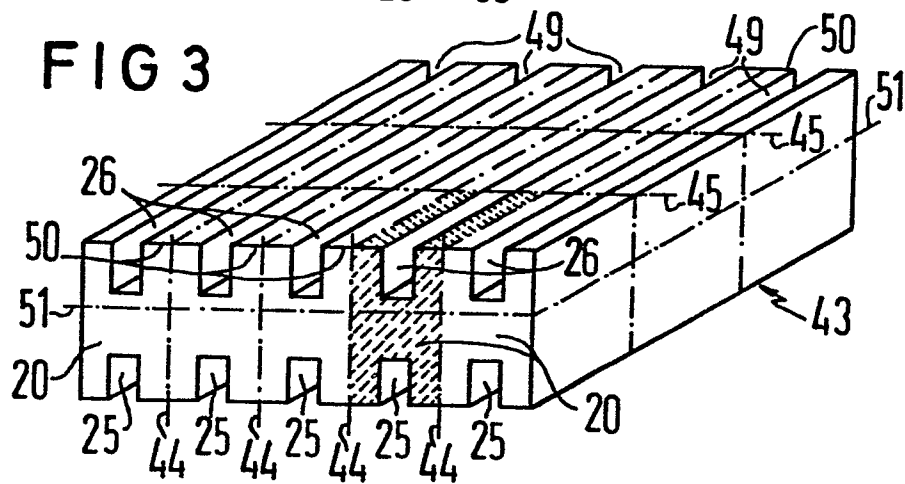


FIG 3





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0171642

Nummer der Anmeldung

EP 85 10 9001

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 4)
A	US-A-4 451 815 (E.C. SAKSHAUG et al.)		H 01 C 7/10

A	EP-A-0 058 336 (GENERAL ELECTRIC CO.)		

A	US-A-4 157 527 (H.R. PHILIPP)		

A	US-A-4 364 021 (L.M. LEVINSON)		

A	FR-A-2 513 032 (M.M. CARRERAS)		

			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 4)
			H 01 C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 28-10-1985	
		Prüfer DECANNIERE L. J.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet		E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist	
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie		D : in der Anmeldung angeführtes Dokument	
A : technologischer Hintergrund		L : aus andern Gründen angeführtes Dokument	
O : mündliche Offenbarung			
P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze		& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	