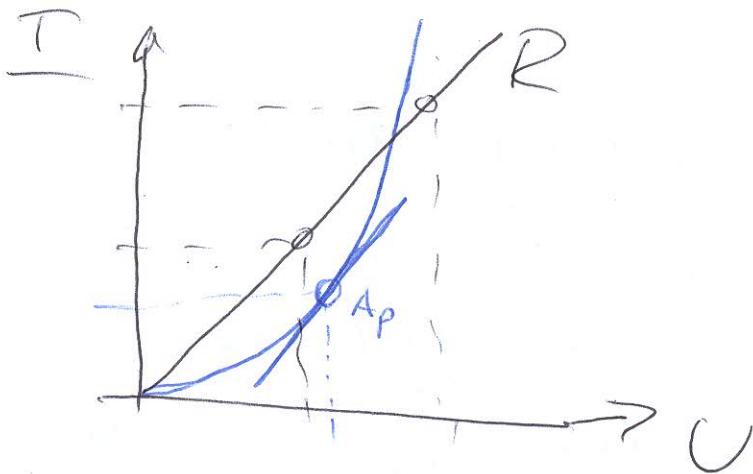


# F 1.1.1. Widerstände

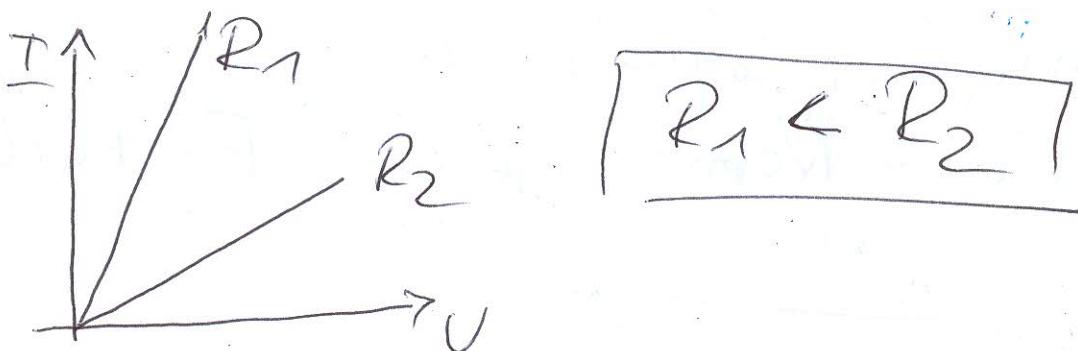
①



$$R = \frac{U}{I} \dots \text{Gleichstromwiderstand}$$

$$r = \left. \frac{dU_A}{dI} \right|_{A_P} \dots \text{differentielle Widerstand}$$

Gleichstromwiderstände =  
ohmische Widerstände



je steiler die I-U-KL, desto  
kleiner ist der ohmische Widerstand.

## 1.1.1.1 Fehlerstandarde

Sie werden bestimmt durch:

- Nennwert  $R$  in  $\Omega$
- Toleranzwert  $TOL$  in %
- Belastbarkeit  $P_{max}$  in W
- Zusätzliche Angaben
  - ↳ klimatische Werte
  - ↳ Alterung
  - ↳ Temperaturabhängigkeit

Alle Werte zusammen werden in einer Baureihe definiert.

↳ Datenblatt der Baureihe

Temperatur spricht nach IEC - Normenreihe (E-Reihen).

$$R_{N_m} = b^{(n-1)}$$
$$b = \sqrt[5]{10}$$

②

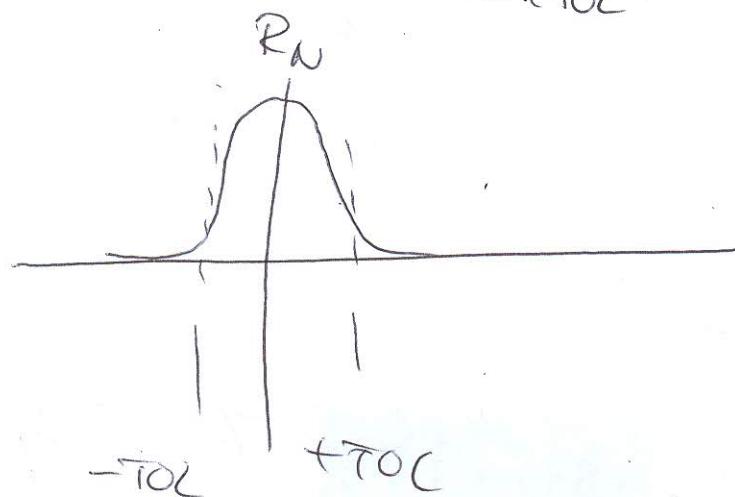
# Toleranz und E-Reihe

$$E6 \Leftrightarrow TOL = 20\% \pm$$

$$\text{Bsp: } R_N = 10\Omega$$

$$R_{N-TOL} = 8\Omega$$

$$R_{N+TOL} = 12\Omega$$



$$E12 \Leftrightarrow TOL = 10\% \pm$$

$$\text{Bsp: } R_N = 10\Omega$$

$$R_{N-TOL} = 9\Omega$$

$$R_{N+TOL} = 11\Omega$$

$$E24 \Leftrightarrow TOL = 5\% \pm$$

Belastbarkeit:  $P_{R_{\max}}$

$$\left(\frac{1}{2}\right) \leftrightarrow 1W \rightarrow (2)$$

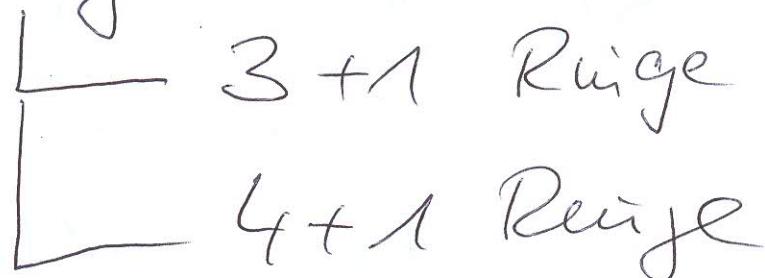
$0,1W$	$0,125W$	$0,25W$	$0,5W$	$1W$	$2W$	$(4W)$	$8W$	$16W$
$\frac{1}{20}$	$\frac{1}{8}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$		$2W$	$5W$	$8W$	

$3W$        $10W \dots$

keine Farbe:

1) defdruck       $4R7 \approx 4,7L$   
 $2K2 \approx 2,2L$

2) Farbringe

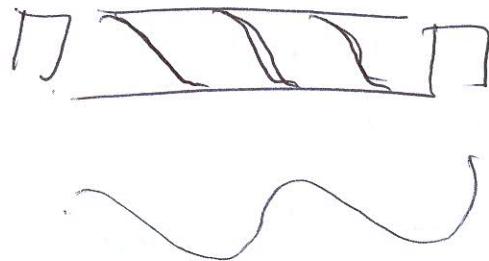


# 1.1.1.1. Schichtwiderstände

(3)

- zylindrische keramik- oder Hartglasschäppchen
- dünne leitfähige Schichten
  - tanzen
  - aufsprühen
  - aufdampfen
- ( Schichtdicken:  $0,001 - 20 \mu\text{m}$  )
- Schichtwerkstoff:
  - Kohle
  - Metalle
  - Metalloxide
- Keramische Rand wird durch die Variation von Schichtdicke bzw. Aufdampfzeit und dem verwendeten Material gestellt  
( bis ca.  $\pm 5\%$  ohne Abgleich )

- große Widerstandswerte und höhere Sensorgütekriterien erreicht man, bei dem man die Oberfläche schliff  
↳ Wendelschliff



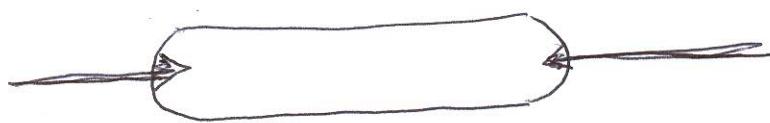
Problem: er erreicht eine kleine Produktivität

Ashilfe: Hängeschliff  
(Produktivität mit einer bifilarer Widerstand)

- am Ende werden die Rückwiderstände lackiert  
(zum Schutz der Widerstandsseite)

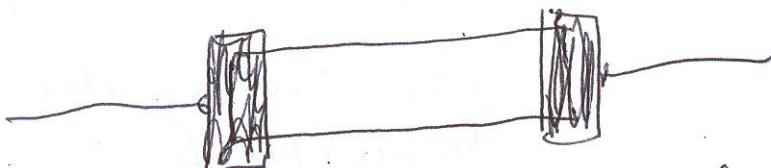
# F-Bauformen

Q



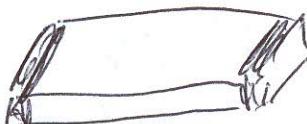
Kappenloser Widerstand

Vorteile: große Kapazität  
Nachteile: - relative hohe  
parasitäre Kapazitäten



Metallkappenwiderstand

Nachteile: - relativ hohe  
parasitäre Kapazitäten  
- Korrosionsgefahr  
- Kappe kann sich  
lösen



SHD-Bauformen

# F 1.1.1.1.2. Widerstände in Microstrukturtechnik

## Technologien

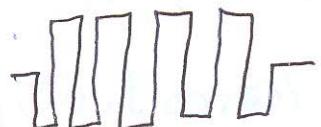
### Dünnschichttechnik

Träger: Keramik oder Hartglas

→ Maske

→ Aufdampfen der Widerstandsschichten

z.B.



→ nachträglicher Abgleich durch feinste Einzelmitte mit Lasershuttle ( $\Delta \sigma \pm 0,1\%$ )

### Dickschichttechnik

Träger: Keramikplättchen

Verwendung von Metallpasten (Edelmetalle, Oxide, Beimischungen)

→ Paste wird per Siebdruck auf den Träger aufgetragen

→ Entfernen der Paste

→ nachträglicher Abgleich durch Silberleben o. Laserstahl ( $\Delta \sigma \pm 0,5\% [\pm 0,1\%]$ )

## Anwendung:

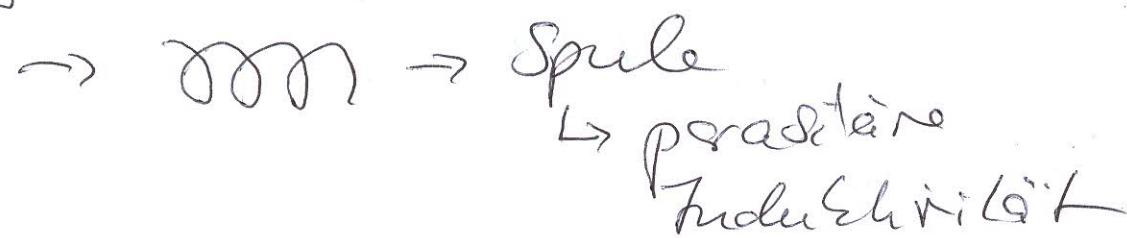
hochpräzise R-2R-Widerstandswerte für DA-Kreuzer

z.B.  
genaue Analogfotofungen (Vorlager.)

### 11.1.1.3. Drahtwiderstände

- Träger: temperaturbelastiger keramikkörper

- Widerstandsdraht  
(gewickelt)

→  Spule  
↳ praktische  
Induktivität

- Ashelfe: bipolarer Wickel



- bei langer Bewicklung ist eine Isolierung der Wid.-Drähte erforderlich.  
(gelegentlich Lack; meistens wird die Oberfläche oxidiert)

- Anschlussarten:

- Schellen
- Kappen
- Löffelanhänger
- Kappenlose durchlöcher

F

- = je nach Einsatz (Kleina, Leistung) werden Widerstandswicklungen

- ungeklinkert
- lackiert
- zementiert oder
- glasiert

verhindern.

→ hohe Verlustleistungen bei  
geringer Baupröße  
(verlast und zementwert)

→ verlastete Widerstände brechen  
zurücklich hohen Schutz gegen  
Umweltbelastungen

- Feuchtigkeit
- aggressive Bodenanteile
- mechanische Beschädigung

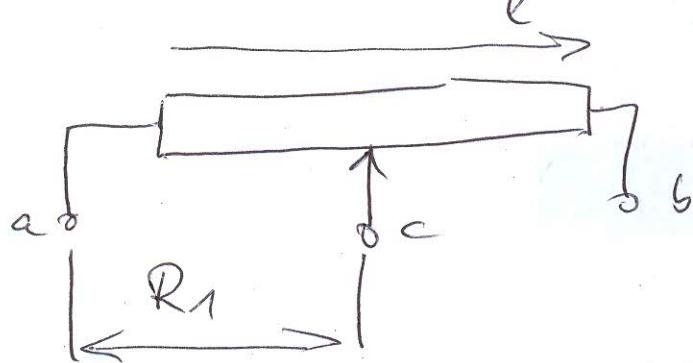
6

## 1.1.1.2 einstellbare Widerstände

Widerstände werden kann verändert werden.

- mit Drehachse
- Schiebend
- mit Hilfe eines Werkzeuges  
(Schraubendreher)

Widerstand verlauf:



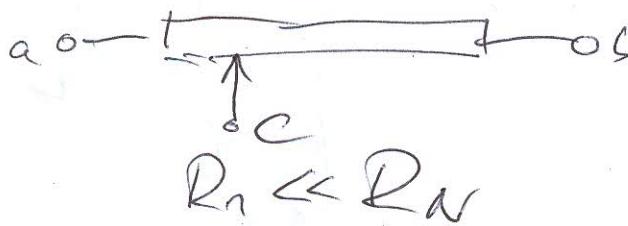
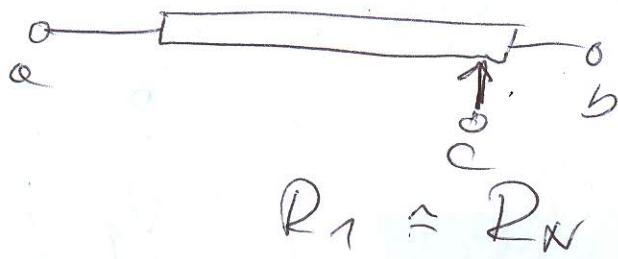
$$R_1 = f(l)$$

$$R_1 = f(\alpha)$$

$$\text{Gesamtwiderstand} \rightarrow R_{ab} = R_N$$

## 1.8.1.2.1 einseitige Scherwiderstände

- widerstandsfähig und hohe Abriebfestigkeit aufweisen
- = muss geringe Drehwinkel haben
- = Angabe zur Belastbarkeit betrifft nur den Spannungsstand  $R_N$



$\Delta$  bei Tellerwiderständen nur die Belastbarkeit  $R_N$  herabgesetzt werden.

⑦

## 1.1.1.2.2. Entlastbare Drehwiderstände

- Belastbarkeit  $P_{R_{max}} > 1W$
- Schieße- und Drehwiderstände
- ~~Widerstandswertlauf~~ ist meistens linear

## 1.1.1.3. Temperaturabhängigkeit

- ~~Beste Nennwerte~~  $R_N$  gelten bei  $T = 20^\circ C$

- Widerstandswertänderung

$$\Delta R = R_{20} \cdot \alpha \cdot \Delta T$$

$$R = R_{20} (1 + \alpha \cdot \Delta T)$$

$\alpha > 0$  bei Metalldrähten und Widerstandspulz

$\alpha < 0$  bei Kohledrähten