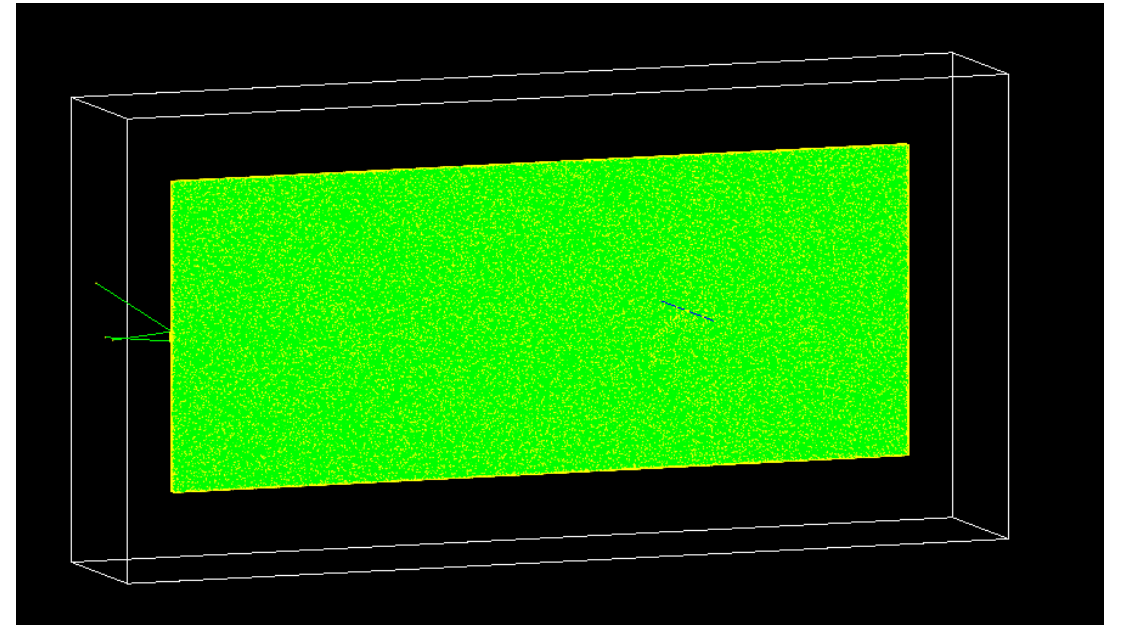
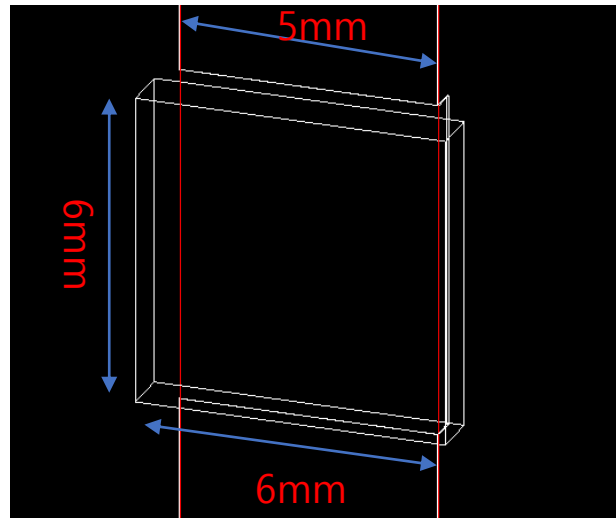
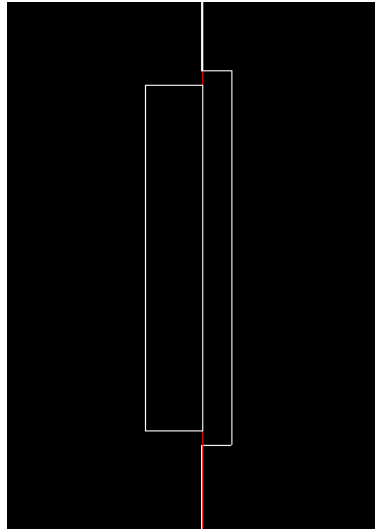
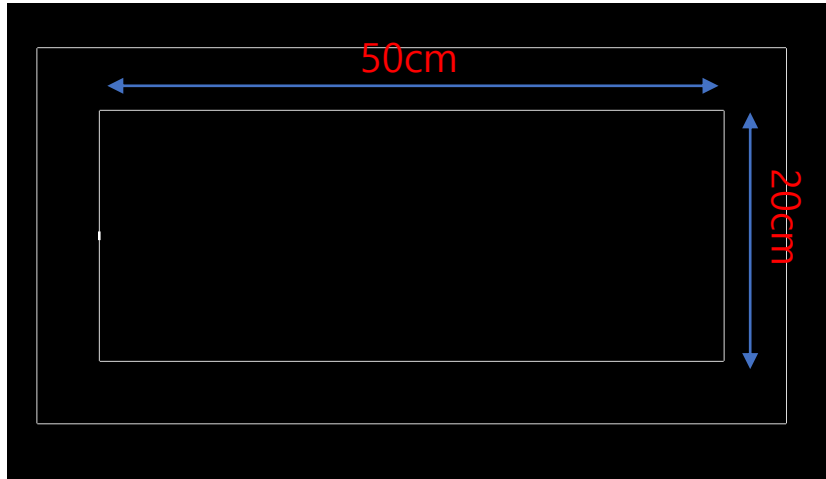


# Experiment for measuring scintillation yield

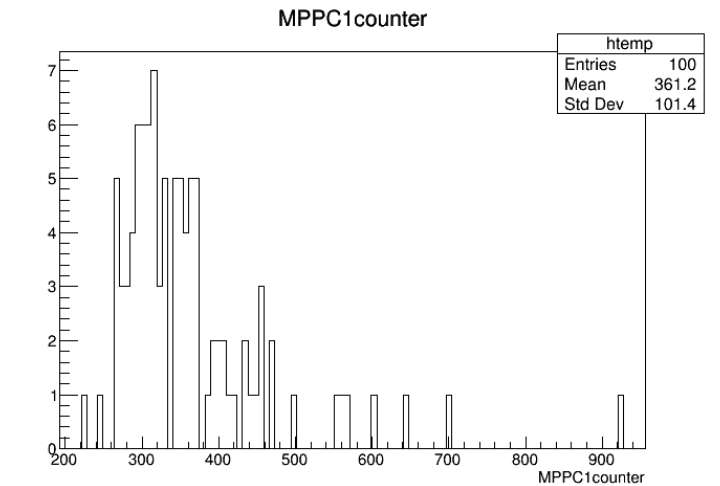
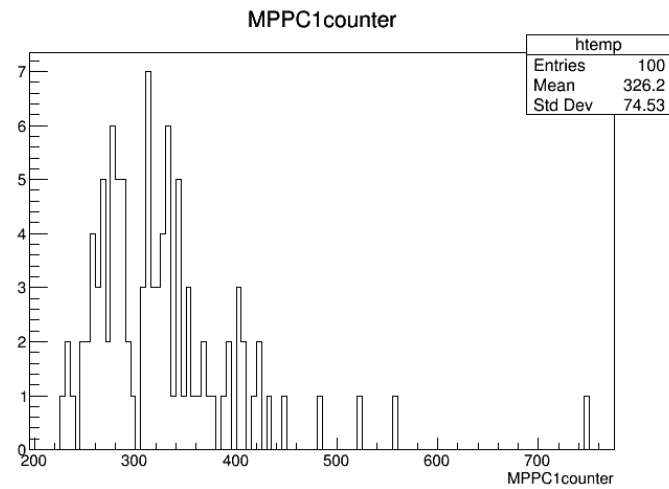
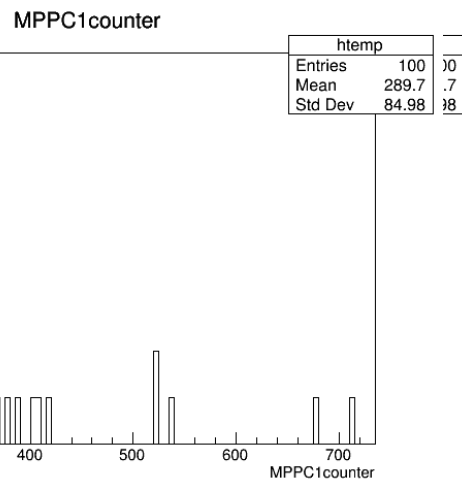
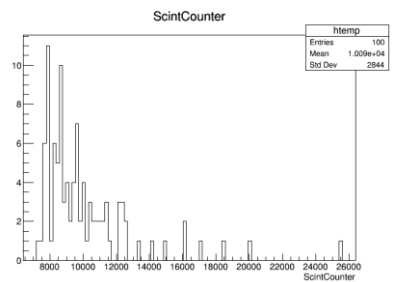
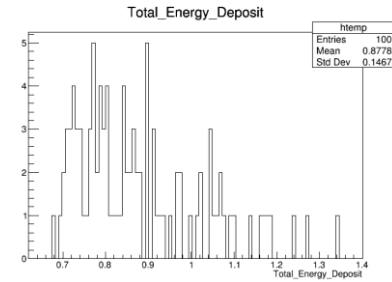
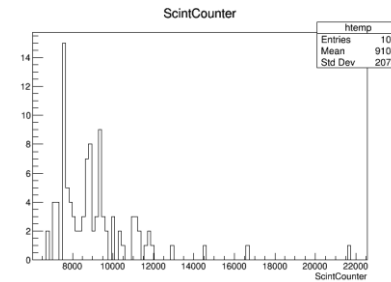
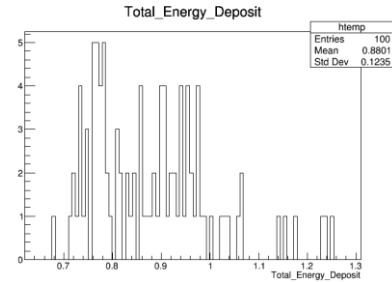
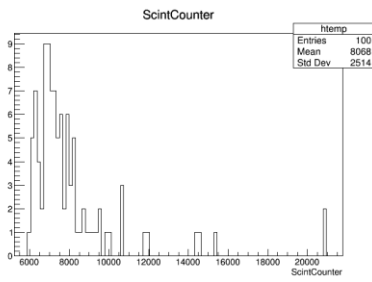
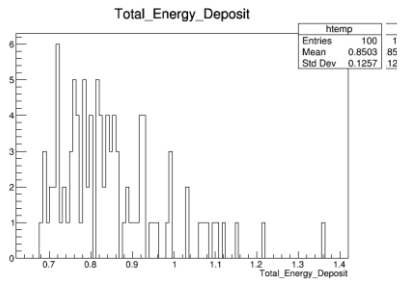
최재민

# Simulation Design



Width of mylar :  $12\mu\text{m}$

# Scintillation Efficiency



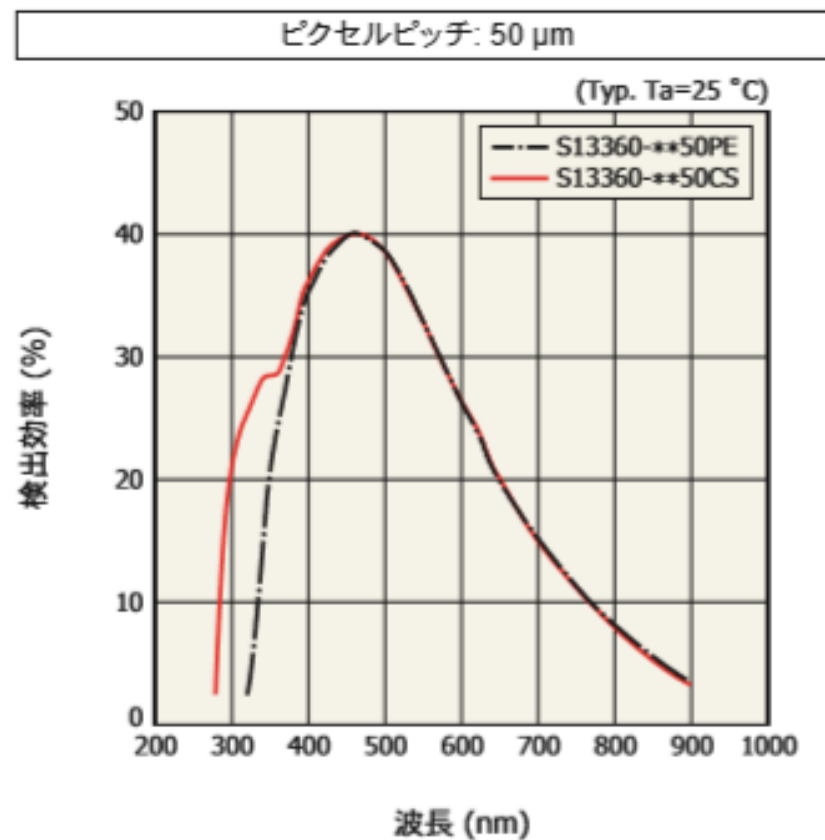
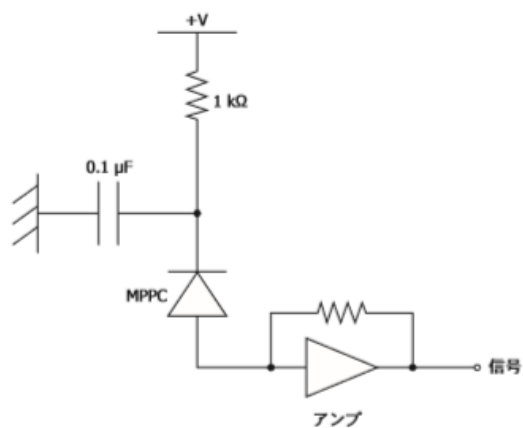
Scintillation efficiency = 9000

Scintillation efficiency = 10000

Scintillation efficiency = 11000

# MPPC model : S13360-6050PE

- 有効受光面サイズ  
: 6.0 mm X 6.0 mm
- 窓材屈折率 1.55



# MPPC model : S13360-6050PE

## ■ 構成／絶対最大定格

型名 (パッケージ)	窓材	窓材 屈折率	絶対最大定格			
			動作温度*1 Topr (°C)	保存温度*1 Tstg (°C)	はんだ付け条件	リフローはんだ付け 条件*2 Tsol
S13360-****CS (セラミック)	シリコン樹脂	1.41	-20 ~ +60	-20 ~ +80	350 °C以下, 1回, 3秒以内*3	-
S13360-****PE (表面実装型)	エポキシ樹脂	1.55			-	ピーク温度: 240 °C, 2回 (P.11参照)

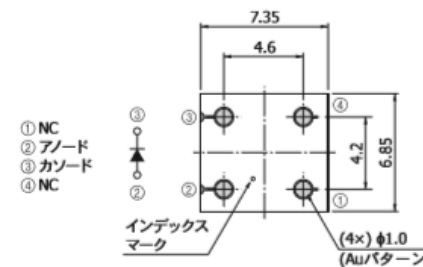
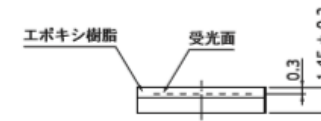
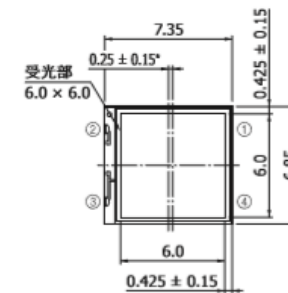
\*1: 結露なきこと

\*2: JEDEC level 5a

\*3: リード根元より1 mm以上離す

注) 絶対最大定格を一瞬でも超えると、製品の品質を損なう恐れがあります。必ず絶対最大定格の範囲内で使用してください。

S13360-6025PE/-6050PE/-6075PE



指示なき公差: ±0.1

\* チップの中央からパッケージの中央までの寸法