

深圳市首韩科技有限公司

SHENZHEN SHOUHAN TECHNOLOGY CO.,LTD Tel: 0755-27597601 Fax: 0755-27597491

承 认 书

SPECIFICATION FOR APPROVAL

客 户 Customer:	
产品名称 Project:	Micro座
规格型号 Part No:	MICRO QTZB5.0 (040)

贵公司承认印 Approal signatures

料号/Part No.	签 章/Signatures

日期 Date:

拟制/Drawn 审核/Check	李春风张栋	新省朝科技有限
批准/Approved	罗孝金	工程专用章



深圳市首韩科技有限公司

SHENZHEN SHOUHAN TECHNOLOGYCO.,LTD

- 1. 物料明细:
- 1.1. 塑胶部分: LCP UL94V-0
- 1.2. 接触端子部分: C5191R-H, 镍底,接触部位镀金 1 μ"
- 1.3. 外壳部分: C2680R-H, 外壳镀镍底 $50\,\mu$ ", 镀NI $80\,\mu$
- 2. 工作条件:
- 2.1. 工作电流: 1Ampere
- 2.2. 使用温度: -30℃~+80℃
- 3. 电气性能部分

序号	工性能部分 测试项目	规格和标准	测试方法及参考标准
/1 3	K, 164, X L	7901E14P1A11E	以低功率电流测试产品接触部位阻抗值
			SIN A LUCKING HILLS MATERIAL IN THE
3.1	接触阻抗	30m Ω MAX	参考: EIA 364-23A
3.2	绝缘阻抗	100M Ω MIN 100V DC	测试相邻接触脚位之间塑胶阻抗值 参考: EIA 364-21A
3.3	耐压测试	100V AC 1 分钟 0.5mA	以 0.5mA 的电流测试接触脚位之间塑胶耐高压 1 分钟 参考: EIA 364-20A
4. 机械	性能部分	1 /3 / 0.51111	9 J. En 1301 2011
4.1	插入力	3.57kgf MAX	与线端匹配时,线端以 25mm/分速度插入时的力 参考: EIA 364-13A
4.2	拔出力	1.00kgf MIN	与线端匹配时,线端以 25mm/分速度拔出时的力参考: EIA 364-13A
4.3	端子单 PIN	0.3 kgf MIN	接触 PIN 以 25mm/分速度从塑胶中退出来的力
	保持力	1. 产品外观无明显损伤	以每小时 600 次匀速插拔产品 3000 次
4.4	寿命测试	2. 插入力: 3.57kgf MAX 拔 出力: 0.81~2.05 kgf	参考: EIA 364-09A
4.5	振动测试	10 ⁻⁶ 秒	以每分钟频率由 10HZ 至 55HZ,再回到 10HZ 为一循环,连续测试 X/Y/Z 三个方向各 2 小时。 振幅为 1.5mm 参考: EIA 364-28A
5. 环境	性能部分	V.X.	
5.1	沾锡性	吃锡面积达 95%以上	产品焊接区于温度为 235±5℃锡炉中浸泡 5±0.5 秒 参考: MIL STD-202F
5.2	耐高温	 外观无明显损伤 接触阻抗 100mΩ MAX 绝缘阻抗 100MΩ MIN 	将产品置于 85℃的高温炉中 96 小时后,再于常温中置放 3 小时后观察。 参考: MIL STD-1344A
5.3	低温性	 外观无明显损伤 接触阻抗 100m Ω MAX 绝缘阻抗 100M Ω MIN 	将产品置于-40℃的低温炉中 96 小时后,再于常温中置放 3 小时后观察。 参考: MIL STD-1344A
5.4	耐湿性	 外观无明显损伤 接触阻抗 100m Ω MAX 绝缘阻抗 100M Ω MIN 	将产品置于温度为 40±2℃,湿度为 90~95RH 环境中,120 小时后观察。 参考: EIA 364-31A
5.5	耐腐蚀性	 外观无明显腐蚀 接触阻抗 50mΩ MAX 	将产品置放于盐水浓度为 5%,温度 35±2℃的盐雾箱中连 续喷雾 12 小时,于常温放置 1 小时后观察产品。 参考: EIA 364-26A
5.6	耐焊接性	1、 外观无明显变色、起泡; 2、 焊脚吃锡平滑	建议回焊曲线: Temperature(°C) Max:250°C/for10sec 250 230 220 Upward2~3°C/s 120 120~180°C:60~90sec Upward1~3°C/s 0 30 60 90 120 150 180 time(sec)

