

### 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 Custome	er: 			
产品名称 Project:		et:	MICRO全贴卷边		
规	格型号 Part	No:	MIC	RO QTJ	
	贵公司承	·认印 App	oroal sl	gnatures	
	料 号/Part	No.	签	章/Signatures	
				日期 Date:	
	拟制/Drawn	李春风		<b>心在初升</b> 名	

拟制/Drawn	李春风	<b>兴苗科技有周</b>
审核/Check	张栋	AND HAVE BUILD
批准/Approved	罗孝金	工程专用章

# SD首韩 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. 工作电压: 30VAC RMS Max
- 2.2. 工作电流: 1Ampere
- 2.3. 使用温度: -30℃~+80℃

3. 电气	性能部分			
序号	测试项目	规格和标准	测试方法及参考标准	
			以低功率电流测试产品接触部位阻抗值	
3.1	接触阻抗	30m Ω MAX	参考: EIA 364-23A	
3.2	/# /# 17D 12-	100M Ω MIN	测试相邻接触脚位之间塑胶阻抗值	
	绝缘阻抗	100V DC	参考: EIA 364-21A	
	TIE WILL	100V AC	以 0.5mA 的电流测试接触脚位之间塑胶耐高压 1 分钟	
1 33 Ⅰ 耐压测量 1		1 分钟 0.5mA	参考: EIA 364-20A	
4. 机械	性能部分		113	
4.1	<del>打</del> 】 十	0 0	与线端匹配时,线端以 25mm/分速度插入时的力	
	插入力	3.57kgf	参考: EIA 364-13A	
4.2	LD. D. I	1.001 .0	与线端匹配时,线端以 25mm/分速度拔出时的力	
	拔出力	1.00kgf	参考: EIA 364-13A	
4.3	端子单 PIN		接触 PIN 以 25mm/分速度从塑胶中退出来的力	
4.3	<sup></sup>	0.3 kgf MIN		
	徐侍刀	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	参考: EIA 364-09A	
		出力: 0.81~2.05 kgf		
	振动测试		以每分钟频率由 10HZ 至 55HZ,再回到 10HZ 为一循环,连	
		-6	续测试 X/Y/Z 三个方向各 2 小时。	
4.5		10-6秒	振幅为 1.5mm	
			参考: EIA 364-28A	
5 环培			J	
5.1	吃银面和计 050/ 以上		产品焊接区于温度为 235±5℃锡炉中浸泡 5±0.5 秒	
	沾锡性	assimplic server	参考: MIL STD-202F	
5.2		1. 外观无明显损伤	将产品置于 85℃的高温炉中 96 小时后,再于常温中置放	
	耐高温	2. 接触阻抗 100mΩ MAX	3 小时后观察。	
3.2		2. 埃底阻抗 100MΩ MIN	参考: MIL STD-1344A	
		1. 外观无明显损伤	将产品置于-40℃的低温炉中 96 小时后,再于常温中置放	
5.3	低温性	2. 接触阻抗 100m Ω MAX	3 小时后观察。	
		3. 绝缘阻抗 100MΩ MIN	参考: MIL STD-1344A	
		1. 外观无明显损伤	将产品置于温度为 40±2℃,湿度为 90~95RH 环境中,120	
5.4	耐湿性	2. 接触阻抗 100m Ω MAX	小时后观察。	
	2. 接触阻抗 100m 2 MAX 3. 绝缘阻抗 100M Ω MIN		参考: EIA 364-31A	
	/17/	1. 外观无明显腐蚀	将产品置放于盐水浓度为 5%,温度 35±2℃的盐雾箱中连	
5.5	耐腐蚀性	2. 接触阻抗 50m Ω MAX	续喷雾 12 小时,于常温放置 1 小时后观察产品。	
0.0	2. Igage J. John S. WAX		参考: EIA 364-26A	
		1、 外观无明显变色、起泡;	建议回焊曲线:	
	耐焊接性	2、 焊脚吃锡平滑	Temperature(°C)	
5.6		2、 肝腳心物干相	Max:250 C/for10sec	
			250 Packi230 <sup>°C</sup> for 20~30 sec	
			220 Upward2~3°C/5 Upward2~3°C/5	
			180	
			Upward0.5~1.5 °C/s	
			120 120~180 °C <sub>60</sub> ~90sec	
			Upward1~3°C/s	

