



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

产 品 编 码

material code :

06226

产品名称 Project:

USB座

规格型号 Part No:

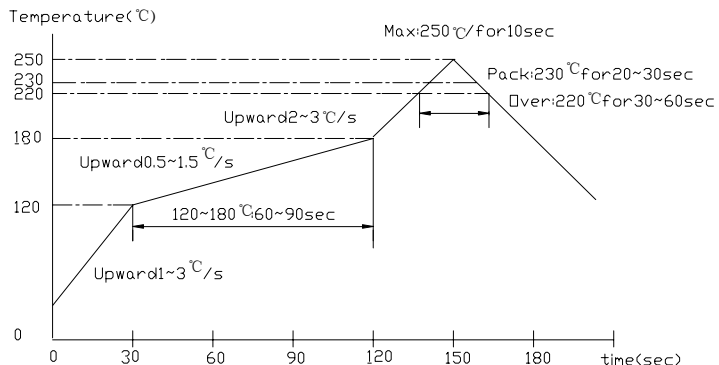
USB-1119IPX8-00

贵公司承认印 Approval signatures

| 料 号/Part No. | 签 章/Signatures |
|--------------|----------------|
| | |

日期 Date:

| | | |
|-------------|-----|--|
| 拟制/Drawn | 李春风 |  |
| 审核/Check | 钟华华 | |
| 批准/Approved | 罗孝金 | |

| 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 1μ ” | | | |
| 1.3. 外壳部分: C2680R-H, 外壳镀镍底 50μ ”, 镀NI 80μ ” | | | |
| 2. 工作条件: | | | |
| 2.1. 工作电流: 1.0Ampere | | | |
| 2.2. 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 |
| 3.1 | 接触阻抗 | 30mΩ MAX | 以低功率电流测试产品接触部位阻抗值 参考: EIA 364-23A |
| 3.2 | 绝缘阻抗 | 1000MΩ MIN 300V 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 | 300V 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 | | | |
| 4.1 | 插入力 | 3.5kgf 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 | 0.8kgf 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保持力 | 0.5 kgf MIN | 接触 PIN 以 25mm/分速度从塑胶中退出来的力 |
| 4.4 | 寿命测试 | 1. 产品外观无明显损伤 2. 插入力: 3.5kgf MAX 拔出力: 0.8 kgf | 以每小时 600 次匀速插拔产品 3000 次 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 | | | |
| 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 | 1. 外观无明显损伤 2. 接触阻抗 100mΩ MAX 3. 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 | 1. 外观无明显损伤 2. 接触阻抗 100mΩ MAX 3. 绝缘阻抗 100MΩ 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 | 1. 外观无明显损伤 2. 接触阻抗 100mΩ MAX 3. 绝缘阻抗 100MΩ 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 | 1. 外观无明显腐蚀 2. 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:  |