

由 Autodesk 教育版产品制作



深圳市韩下电子有限公司

Shenzhen Hanxia Electronic Co., Ltd

Tel: 0755-33819206 Fax: 0755-27597491

## 承 认 书

## SPECIFICATION FOR APPROVAL

客 户 Customer:

产品名称 Project:

Micro USB

规格型号 Part No:

HX MICRO XNJ ZB2

贵公司承认印 Approval signatures

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

日期 Date:

|             |     |                                                                                      |
|-------------|-----|--------------------------------------------------------------------------------------|
| 拟制/Drawn    | 黄彬  |  |
| 审核/Check    | 张伟  |                                                                                      |
| 批准/Approved | 罗小春 |                                                                                      |

## 1. 物料明细:

- 1.1. 塑胶部分: LCP UL94V-0
- 1.2. 接触端子部分: C5191, 镍底, 接触部位镀金  $1\mu$  ”
- 1.3. 外壳部分: H65 EH, 外壳镀镍底  $60\mu$  ”,

## 2. 工作条件:

- 2.1. 工作电流: 1.8Ampere
- 2.2. 使用温度:  $-30^{\circ}\text{C}\sim+80^{\circ}\text{C}$

## 3. 电气性能部分

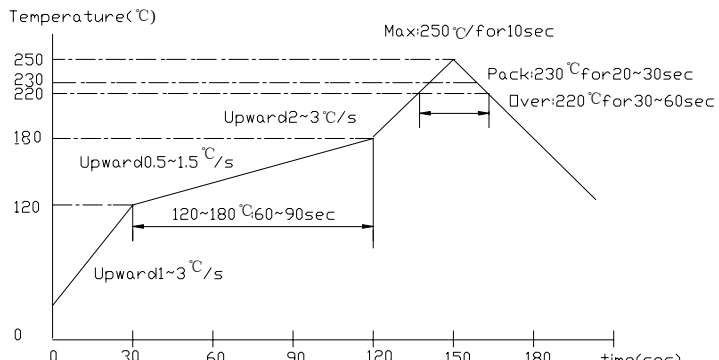
| 序号  | 测试项目 | 规格和标准                                       | 测试方法及参考标准                                                 |
|-----|------|---------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| 3.1 | 接触阻抗 | $50\text{m}\Omega$ MAX                      | 以低功率电流测试产品接触部位阻抗值<br>参考: EIA 364-23A                      |
| 3.2 | 绝缘阻抗 | $100\text{M}\Omega$ MIN<br>$100\text{V}$ DC | 测试相邻接触脚位之间塑胶阻抗值<br>参考: EIA 364-21A                        |
| 3.3 | 耐压测试 | $300\text{V}$ AC<br>1分钟 $0.5\text{mA}$      | 以 $0.5\text{mA}$ 的电流测试接触脚位之间塑胶耐高压 1 分钟<br>参考: EIA 364-20A |

## 4. 机械性能部分

|     |           |                                                                             |                                                                                                                                 |
|-----|-----------|-----------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 4.1 | 插入力       | $3.0\text{kgf}$ MAX                                                         | 与线端匹配时, 线端以 $25\text{mm}/\text{分}$ 速度插入时的力<br>参考: EIA 364-13A                                                                   |
| 4.2 | 拔出力       | $0.7\text{kgf}$ MIN                                                         | 与线端匹配时, 线端以 $25\text{mm}/\text{分}$ 速度拔出时的力<br>参考: EIA 364-13A                                                                   |
| 4.3 | 端子单PIN保持力 | $0.5\text{kgf}$ MIN                                                         | 接触 PIN 以 $25\text{mm}/\text{分}$ 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<br>2. 插入力: $3.0\text{kgf}$ MAX<br>拔出力: $0.7\sim 1.8\text{kgf}$ | 以每小时 600 次匀速插拔产品 5000<br>次参考: EIA 364-09A                                                                                       |
| 4.5 | 振动测试      | $10^{-6}$ 秒                                                                 | 以每分钟频率由 $10\text{HZ}$ 至 $55\text{HZ}$ , 再回到 $10\text{HZ}$ 为一循环, 连续测试 X/Y/Z 三个方向各 2 小时。<br>振幅为 $1.5\text{mm}$<br>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 $235\pm 5^{\circ}\text{C}$ 锡炉中浸泡 $5\pm 0.5$ 秒<br>参考: MIL STD-202F                       |
| 5.2 | 耐高温  | 1. 外观无明显损伤<br>2. 接触阻抗 $100\text{m}\Omega$ MAX<br>3. 绝缘阻抗 $100\text{M}\Omega$ MIN | 将产品置于 $85^{\circ}\text{C}$ 的高温炉中 96 小时后, 再于常温中置放 3 小时后观察。<br>参考: MIL STD-1344A                    |
| 5.3 | 低温性  | 1. 外观无明显损伤<br>2. 接触阻抗 $100\text{m}\Omega$ MAX<br>3. 绝缘阻抗 $100\text{M}\Omega$ MIN | 将产品置于 $-40^{\circ}\text{C}$ 的低温炉中 96 小时后, 再于常温中置放 3 小时后观察。<br>参考: MIL STD-1344A                   |
| 5.4 | 耐湿性  | 1. 外观无明显损伤<br>2. 接触阻抗 $100\text{m}\Omega$ MAX<br>3. 绝缘阻抗 $100\text{M}\Omega$ MIN | 将产品置于温度为 $40\pm 2^{\circ}\text{C}$ , 湿度为 $90\sim 95\text{RH}$ 环境中, 120 小时后观察。<br>参考: EIA 364-31A  |
| 5.5 | 耐腐蚀性 | 1. 外观无明显腐蚀<br>2. 接触阻抗 $50\text{m}\Omega$ MAX                                     | 将产品置放于盐水浓度为 5%, 温度 $35\pm 2^{\circ}\text{C}$ 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。<br>参考: EIA 364-26A |

|     |      |                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|-----|------|-----------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5.6 | 耐焊接性 | 1. 外观无明显变色、起泡;<br>2. 焊脚吃锡平滑 | <p>建议回焊曲线:</p>  <p>Temperature(<math>^{\circ}\text{C}</math>)</p> <p>250<br/>230<br/>220<br/>180<br/>120<br/>0</p> <p>0 30 60 90 120 150 180 time(sec)</p> <p>Upward <math>1\sim 3^{\circ}\text{C}/\text{s}</math><br/>120~180<math>^{\circ}\text{C}</math> 60~90sec<br/>Upward <math>0.5\sim 1.5^{\circ}\text{C}/\text{s}</math><br/>Upward <math>2\sim 3^{\circ}\text{C}/\text{s}</math><br/>Max: <math>250^{\circ}\text{C}/\text{for } 10\text{sec}</math><br/>Pack: <math>230^{\circ}\text{C}</math> for 20~30sec<br/>Over: <math>220^{\circ}\text{C}</math> for 30~60sec</p> |
|-----|------|-----------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|