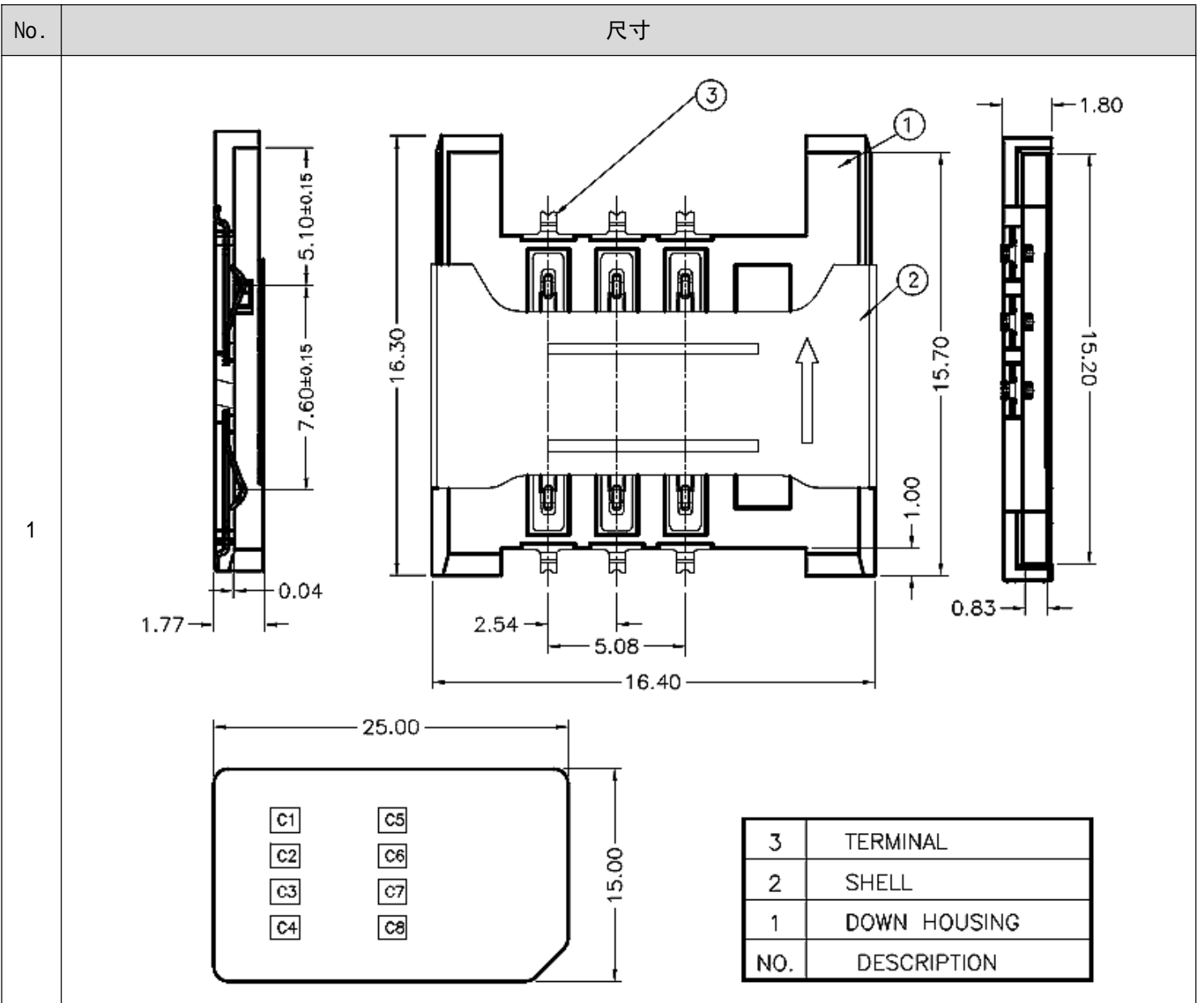
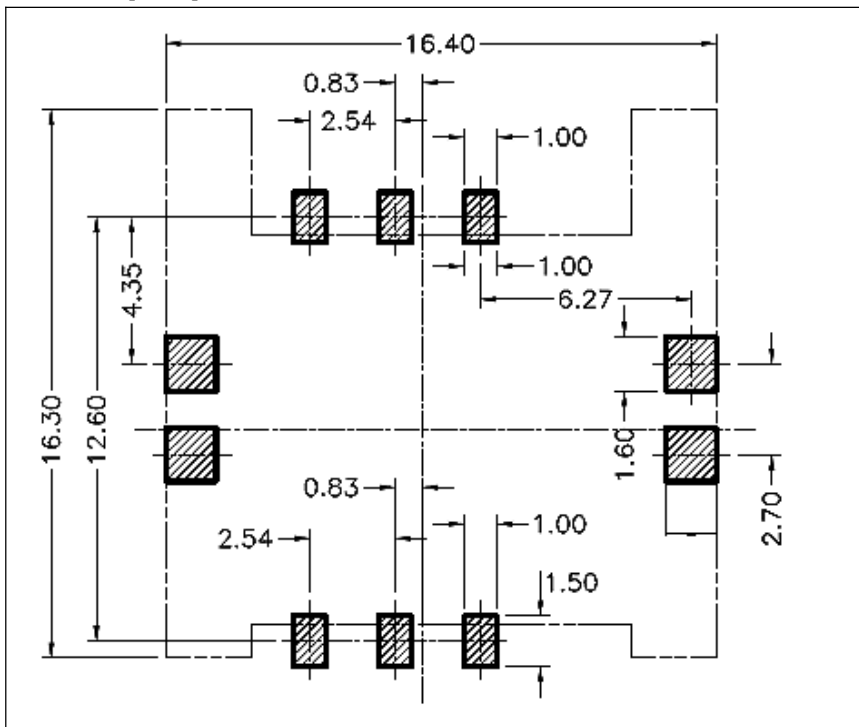


■ 外形图



■ 电路图[A向]



■ 端子[引脚]



■使用参数

项目		等级	A级[产品]	B级[产品]	C级[产品]
电气性能	初期接触电阻		100mΩ max.	100mΩ max.	100mΩ max.
	绝缘电阻		100mΩ min.100V DC Skey/PD: 50mΩ min.100V DC		
	耐电压		150V AC for 1min	100 V AC for 1min	
机械性能	端子强度		3N for 1 min.	2N for 1min.	
	操作强度	工作方向			
		拉引方向			
	耐振性能		10N	6N [条件: 全振幅 1.5mmX,Y,Z方向 2H]	
	焊接耐热	手工焊接	350±10°C 3 + ¹ S		300±10°C 3 + ¹ S
		浸焊	270±10°C 10 + ³ S	260±5°C 10 + ³ S	260±5°C 5 + ³ S
		回流	260°C max 20S max	255°C max 10S max	255°C max 10S max
最大额定[电阻负荷]			50V 2.0A	30V 1.0A	30V 1.0A
使用温度范围			-10°C to +60°C		
耐久性	无负荷寿命	8,000 Cycles	6,500 Cycles	5,000 Cycles	
	负荷寿命 [额定负荷]	6,500 Cycles 50mΩ max.	5,000 Cycles 30mΩ max.	3,500 Cycles 30mΩ max.	
耐环境性能	耐寒性能	-40±2°C for 96h	-20±2°C for 96h		
	耐热性能	85±5°C for 96h	75±5°C for 96h		
	耐湿性能	40±2°C, 90 to 95% RH for 96h			

■焊接条件

手焊式

项目	条件
焊接温度	350°C max.
连续焊接时间	3s max.
焊剂斗容量	60W max.

回流焊

[适用表面贴装型产品]

1. 加热方式: 以远红外线上下加热方式。
2. 温度测量: 用Φ0.1~0.2的CA(K)或CC(T)测量位置在焊接连接部(锡/铜箔面)。
3. 固定方式: 采用耐热胶带。
4. 温度分布: (图 2.15)