

性能表

| | | | |
|-----|--|--|--|
| 品名 | HDRA 型コネクタ RoHS 対応品 | 製品番号 | HDRA-E()68LFD()T()-()+ HDRA-E()68FDT()-()+ |
| 定 格 | 電 圧 | AC DC 30V | |
| | 電 流 | 0.3A | |
| | 温 度 | 動作温度 : -55℃ ~ +85℃ (ケースを含む場合 : -40℃ ~ 70℃) 保存温度 : -55℃ ~ +85℃ (ケースを含む場合 : -40℃ ~ 70℃) | |
| | 湿 度 | 相対湿度 95%以下 | |
| 適 合 | △ 適合コネクタ: HDRA-E68()M()+(), 適合ケース: HDRA-E68LGKP(), HDRA-E68LP() | | |

特 性

| No | 項 目 | 条 件 | 認定 試験 | 製品 検査 |
|----|-----------|---|----------|----------|
| 1 | 外観・構造・仕上げ | JIS C 5402 4.1 項により付図及び引用規格に適合すること。 | ○ | ○ |
| 2 | 寸法・表示 | 同 上 4.2, 4.4 項により 同 上 | ○ | ○ |
| 3 | 絶 縁 抵 抗 | EIA 364-21 より DC 100 V で測定したとき 500 MΩ 以上 | ○ | — |
| 4 | 耐 電 圧 | EIA 364-20 より AC 250 V(実効値)を 1 分間印加して絶縁破壊のないこと。 | ○ | — |
| 5 | 接 触 抵 抗 | EIA 364-23 より接触抵抗計にて測定して 70 mΩ 以下 | ○ | — |
| 6 | 挿抜力 | 単体 テストピン 挿入力 1.47 N 以下 抜去力 0.294 N 以上 | ○ | — |
| | | 総合 現物かん合 挿入力 54.88 N 以下 抜去力 14.7 N 以上 | ○ | — |
| 7 | 繰り返し動作 | 挿抜 5000 回で試験後 接触抵抗 90mΩ 以下 | ○ | — |
| 8 | 耐 振 性 | EIA 364-28 により 最大加速度 98m/s ² , 周波数 10-500Hz, 掃引時間 15 分 1 方向 12 サイクルで 3 方向 36 サイクル、合計 9 時間で試験後、 割れやゆるみが無いこと。瞬断 1μs 以下 | ○ | — |
| 9 | 耐 衝 撃 性 | EIA 364-27 により 加速度 294m/s ² , 3 方向 各 3 回で試験後、 割れや緩みがないこと。瞬断 1μs 以下、接触抵抗 90mΩ 以下 | ○ | — |
| 10 | 耐湿性 | EIA 364-31 により 最高温度 65℃、最低温度 -10℃、湿度 90~98%RH、 10 サイクルで試験後、接触抵抗 90mΩ 以下 | ○ | — |
| 11 | 熱衝撃性 | EIA 364-32 により -55℃/ 30 分間 ~ +25℃/ 5 分以内 ~ +65℃/ 30 分間 ~ +25℃/ 5 分以内を 1 サイクルとし、25 サイクルで試験後、 割れやゆるみが無いこと。接触抵抗 90mΩ 以下 | ○ | — |
| 12 | 高温放置 | EIA 364-17 により 温度 85℃(但し、ケースを除く)、時間 500 時間で試験後、 接触抵抗 90mΩ 以下 | ○ | — |
| 13 | 塩水噴霧 | MIL-STD-202F 101 により 5% 塩水、時間 48 時間で試験後、 基だしい腐食が無いこと。接触抵抗 90mΩ 以下 | ○ | — |
| 14 | 混合ガス | EIA 364-65 により 温度 30℃、湿度 70%、Cl ₂ 20±5ppb、NO ₂ 200±50ppb、 H ₂ S 200±20ppb、時間 480h で試験後、 基だしい腐食が無いこと。接触抵抗 90mΩ 以下 | ○ | — |
| 15 | 耐溶剤性 | MIL-STD-202F 試験法 215E に準拠し、イソプロピルアルコールにて洗浄、 外観上損傷がないこと。 | ○ | — |
| 16 | はんだ耐熱性 | リフロー半田法: ピーク 250±5℃, 10sec. (220℃, 60sec.) 半田槽法: 260±5℃ 浸せき時間 10±1 sec. 半田こて法: 390±5℃、時間 4~5sec. 試験後、熱的損傷がないこと。 | ○ | — |
| 17 | はんだ付け性 | JIS Z 3198-4 に準拠し、250±3℃、3sec. で試験したとき、 半田濡れ性が 95%以上のこと。 | ○ | — |

備 考

○純水での洗浄は可能ですが、乾燥を充分にして下さい。
○半田付作業について 推奨値
リフロー: ピーク 240~250℃, 10sec.未満 半田付け 220℃, 30~60sec.プリヒート 150~180℃, 90~120sec. 回数 2 回まで。
手半田: 380±10℃のコテで 4 秒以下とし、コテ先でコンタクトに負荷を与えないこと。回数 2 回まで。
フロー: 260±3℃ 浸漬時間 5 +1/-0 sec. 回数 2 回まで。

| | | | | | | | | | | | | |
|---|--------|-----|---------|-----|-----------------------|--|-----|---|----------------|--|-----|--|
| | | | | | 承 認 | | 検 図 | - | 検 図 | | 作 成 | |
| 2 | 180620 | 村上 | 製番追加、改版 | 加藤 | 認 | | | | | | | |
| 1 | 060131 | 加藤 | 製番追加 | 海老原 | 認 | | | | | | | |
| △ | 年月日 | 変更者 | 変更内容 | 承認 | HTK 本多通信工業株式会社 | | | | 作成 2004年12月21日 | | | |