

Oct.1.2022 Copyright 2022 HIROSE ELECTRIC CO., LTD. All Rights Reserved.
 本製品を車載用途などの高い信頼性が求められる機器にご使用の場合は、弊社までお問合せ下さい。

△の数	訂正記事	設計	検図	年月日	△の数	訂正記事	設計	検図	年月日
△	1	RE-C-04010	前場	佐藤	05.1.24	△			
△					△				
適用規格									
定 格	使用温度範囲	-25℃ ~ +85℃			保存温度範囲	-25℃ ~ +85℃			
	電 圧	AC 30 V , DC 42 V			電線サイズ	MAX AWG#26			
	電 流	2 A			適合ケーブル	△φ7.3±0.2			
性 能									
	項 目	試 験 方 法			規 格			QT	AT
構 造	外観、構造及び仕上げ	目視、寸法測定器にて測定する。			図面と合致していること。			○	○
	表示	目視にて確認する。						○	○
電 氣 的 性 能	接触抵抗	単位コネクタをDC 1 A で測定する。			15 mΩ以下			○	○
		をDC - A で測定する。			- mΩ以下			-	-
	絶縁抵抗	DC 100 Vで測定する。			1000MΩ以上			○	○
	耐電圧	端子間、端子-シェル間にAC 300 Vの電圧を1分間印加する。			せん絡・絶縁破壊がないこと。			○	○
機 械 的 性 能	コネクタの挿抜力	φ0.53±0.003の鋼製ピンで測定する。			挿抜力 0.15 N 以上			○	-
	コネクタの挿抜力	適合コネクタで測定する。			挿抜力 50 N以下(ロック機構を除く)			○	-
	繰返し動作	1000 回の抜き差しを行う。			単位コネクタの接触抵抗: 30 mΩ以下 - の接触抵抗: - mΩ以下			○	-
耐 振 性	耐振性	周波数 10~55~10Hz/サイクル, 振幅0.75mm, 5分/サイクルで3軸方向各10サイクル試験する。			①10 μs以上の電氣的瞬断がないこと。 ②破損, ひび, 部品のゆるみがないこと			○	-
	衝撃	加速度 490 m/s ² , 持続時間 11 ms, 正弦半波 3軸両方向各3 回試験する。			①10 μs以上の電氣的瞬断がないこと。 ②破損, ひび, 部品のゆるみがないこと			○	-
	コネクタ破壊強度	適合コネクタをカン合した状態で、ケーブルを上下左右方向に力を加える。			100N以下でコネクタの破損が無いこと。			○	-
環 境 的 性 能	定常状態の耐湿性	温度 40 °C, 湿度90~95 %中に96時間放置する。			①絶縁抵抗: 10 MΩ以上(高湿時) ②絶縁抵抗: 100 MΩ以上(乾燥時) ③破損, ひび, 部品のゆるみがないこと			○	-
	温度サイクル	温度 -55°C → 常温 → +85°C → 常温 時間 30 → 2~3 → 30 → 2~3 分 を5 サイクル試験する。			①絶縁抵抗: 100MΩ以上 ②破損, ひび, 部品のゆるみがないこと			○	-
	塩水噴霧	濃度5%の塩水、48時間放置する。			はなはだしい腐食がないこと。			○	-
	耐熱性	温度 +85 °C中に96時間放置する。			破損, ひび, 部品のゆるみがないこと。			○	-
	耐寒性	温度 -55 °C中に96時間放置する。			破損, ひび, 部品のゆるみがないこと。			○	-
	はんだ耐熱性	はんだこてをこて先温度+350±10°Cで5±1秒間カッター部へ当てる。			外観の変形及びコネクタなどに著しいガタがないこと。			○	-
	はんだ付け性	はんだこてをこて先温度+350±10°Cで2~3秒間のはんだ付けを行う。			はんだ付け表面は、ピンホール、ぬれなしはんだはじき部分などの欠点のないこと。			○	-
	耐水圧性	適合コネクタをかん合した状態で水深 1.8mに 48時間放置する。			コネクタ内部への浸水がないこと。			○	-
	耐気圧性	適合コネクタをかん合した状態で、コネクタ内部に17-17.6kPaを30秒間加える。			コネクタ内部より気泡の発生がないこと。			○	○
備考				製 図	設 計	検 図	承 認	出 図	
									
試験規格の記載のない試験方法はJIS C 5402を適用している。									
注 QT:確認試験 AT:製品検査 ○:適用項目									
HRS ヒロセ電機株式会社 HIROSE ELECTRIC CO., LTD.				製品規格表			製品名 L F 1 0 W B J - 1 2 S		
旧CL CL		図番 SLC4-114251			製品コード CL136-2008-1			1 1	

R技