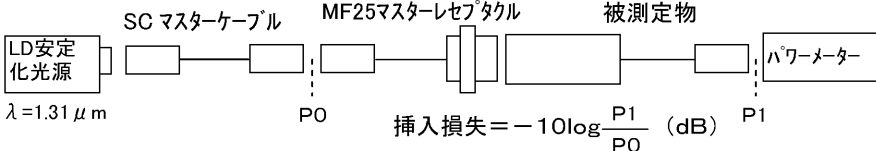
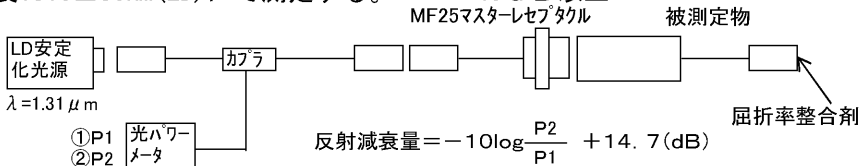


適用規格					
定 格	使用温度範囲	−40℃ ~ +75℃	保存温度範囲	−25℃ ~ +75℃(梱包時)	
	電 圧	AC 300V (DC 420V)	適合ケーブル	φ11.5 ~ φ13.0mmケーブル (SM 9.5/125)	
	通電電流	30 A			
性 能					
	項 目	試 験 方 法	規 格	QT	AT
構造	外観、構造及び寸法	目視、寸法測定器にて測定する。	図面と合致していること。	○	○
	表示	目視にて確認する。	図面と合致していること。	○	○
電気・光学的性能	接触抵抗	単位コンタクトをDC 1 Aで測定する。	3mΩ以下	○	—
	絶縁抵抗	DC 500 Vで測定する。	1000MΩ以上	○	—
	耐電圧	AC 1000 Vの電圧を1分間印加する。	せん絡・絶縁破壊がないこと。	○	—
	挿入損失	波長1310±30nm(LD)にて測定する。 	0.4dB以下 (1接続あたり)	○	—
	反射減衰量	波長1310±30nm(LD)にて測定する。 	40 dB以上	○	—
機械的性 能	コンタクトの挿抜力	φ3.48±0.003の鋼製ピンで測定する。	挿抜力 1.4 N以上	○	—
	割スリーブの ゲージ保持力	φ1.249±0.0005mmのジルコニアゲージ にて測定する。	1.0~2.5 N	○	—
	コネクタの挿抜力	適合コネクタで挿抜する。但しロック機構を除く。	コネクタの挿抜力 100N以下	○	—
	繰り返し動作	500回の抜き差しを行う。 JIS C 5961準拠	①単位コンタクトの接触抵抗 3mΩ以下 ②試験後挿入損失 0.4dB以下 ③試験後反射減衰量 40dB以上	○	—
	耐振性	振動数範囲 10~500Hz、片振幅 0.75mm、1 往復15分を、3方向各12回 (計36回) 試験 する。 MIL-STD-1344、方法2005条件2項準拠	①10 μs以上の電氣的瞬断がないこと。 ②試験後挿入損失 : 0.4dB以下 ③試験中の挿入損失変動 0.2dB以下	○	—
	耐衝撃性	加速度 490m/s ² 、作用時間 11ms、正弦半波 3軸正負方向各3回 (計18回) 試験する。 MIL-STD-1344、方法2005条件E項準拠	④試験後反射減衰量 40dB以上 ⑤破損、ひび、部品の緩みがないこと。		
	△の数	訂正記事	設計	検図	年月日
△					
備考 注 確認試験はハーネス品にした時の評価とする。			承認	MT. SHIBUTANI	10.05.11
			検 図	YY. HIYAMA	10.05.10
			担 当	SI. MATSUMOTO	10.05.08
			製 図	SI. MATSUMOTO	10.05.08
注 QT:確認試験 AT:製品検査 ○:適用項目		図番	SLC4-177343-00		
HRS	製 品 規 格 表		製品名	MF25S-WP13S02-0203	
	ヒロセ電機株式会社		製品コード	CL709-0599-5-00	△ 1/2

性能					
項目		試験方法	規格	QT	AT
環境的 性能	耐湿性	温度 71±2℃, 湿度95±5%に14日間放置する。	①絶縁抵抗 100MΩ以上（高温時） ②絶縁抵抗 1000 MΩ以上（乾燥時） ③試験後挿入損失 0.4dB以下 ④試験後反射減衰量 40dB以上 ⑤破損、ひび、部品の緩みがないこと。	○	—
	温度サイクル	温度 -40→→→23→→→75→→→23℃ 時間 60→60→60→60→60→60→60分 を42サイクル行う。 Telcordia GR-326 4.4.2準拠	①絶縁抵抗 100MΩ以上 ②試験後挿入損失 0.4dB以下 ③試験中の挿入損失変動 0.2dB以下 ④試験後反射減衰量 40dB以上 ⑤破損、ひび、部品の緩みがないこと。	○	—
	耐熱性	温度 85℃中に240時間放置する。 MIL-STD-202 108A準拠	⑤破損、ひび、部品の緩みがないこと。	○	—
	耐寒性	温度 -40℃中に240時間放置する。 MIL-STD-202 108A準拠		○	—
	塩水噴霧	温度35℃(+1.1℃/-1.7℃)、濃度5%の 塩水噴霧中に500時間放置する。	著しい腐食がないこと。	○	—
	4種ガス	IEC68-2-60 Method4に準拠して10日間 実施。	①試験後挿入損失 0.4dB以下 ②試験後反射減衰量 40dB以上 ③破損、ひび、部品の緩みがない こと。	○	—
	防水性	空気圧力 4.9kPa 放置時間 1分間 水中に放置 IEC529 IP67準拠, ATはエアリーク試験を実施	気泡の漏れがないこと。	○	○
	はんだ耐熱性	はんだこてをこて先温度+350±10℃ 5±1秒間ソルダーポット部へ当てる。	外観の変形及びコンタクトなどに 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℃ 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	○	—
注 QT:確認試験 AT:製品検査 ○:適用項目			図番	SLC4-177343-00	
	製品規格表		製品名	MF25S-WP13S02-0203	
	ヒロセ電機株式会社		製品コード	CL709-0599-5-00	 2/2