
Shield Finger 1410
シールドフィンガー 1410

1. 目的

製品仕様書 108-78174 (PS-1226) に基づき、シールドフィンガー1410 の総合評価試験を行う。

2. 結論

シールドフィンガー1410 は、製品仕様書 108-78174 (PS-1226) に基づいて性能評価した結果、機械的試験および実装適合性に於て全ての要求性能を満足した。

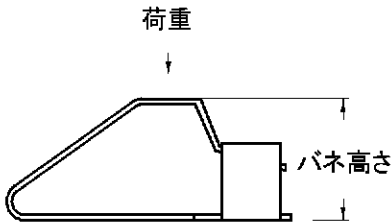
3. 試料

以下の試料を使用し、各々の試験を行った。

シールドフィンガー1410

型番 1-1447360-1

4. 試験方法および結果

番号	項目	試験方法	要求性能	試験結果																
4.1	機械的試験																			
4.1.1	バネ特性	<p>試料に図示の方向から所定のバネ高さまでたわみを繰り返し与え、試験後のバネ圧を測定する。</p> <table border="1" data-bbox="528 475 1023 616"> <tr> <td>繰返速度</td> <td>2mm/min.</td> </tr> <tr> <td>繰返回数</td> <td>10回</td> </tr> </table> 	繰返速度	2mm/min.	繰返回数	10回	<p>バネ高さ 1.2mm の時 バネ圧 : 0.1N (10gf) min.</p>	<p>バネ高さ 1.2mm の時 (N)</p> <table border="1" data-bbox="1693 416 2042 552"> <thead> <tr> <th></th> <th>初期</th> <th>10回後</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>max.</td> <td>0.65</td> <td>0.65</td> </tr> <tr> <td>ave.</td> <td>0.61</td> <td>0.61</td> </tr> <tr> <td>min.</td> <td>0.57</td> <td>0.57</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">n=10</p>		初期	10回後	max.	0.65	0.65	ave.	0.61	0.61	min.	0.57	0.57
繰返速度	2mm/min.																			
繰返回数	10回																			
	初期	10回後																		
max.	0.65	0.65																		
ave.	0.61	0.61																		
min.	0.57	0.57																		

番号	項目	試験方法	要求性能	試験結果						
4.2	実装適合性									
4.2.1	半田付性	<p>JIS C0050 に基づき、下記の条件で試験を行う。</p> <table border="1" data-bbox="474 379 1050 596"> <tr> <td data-bbox="474 379 763 453">半田温度</td> <td data-bbox="763 379 1050 453">235±5°C</td> </tr> <tr> <td data-bbox="474 453 763 525">半田浸漬時間</td> <td data-bbox="763 453 1050 525">3±0.5 秒</td> </tr> <tr> <td data-bbox="474 525 763 596">フラックス</td> <td data-bbox="763 525 1050 596">NA-200</td> </tr> </table>	半田温度	235±5°C	半田浸漬時間	3±0.5 秒	フラックス	NA-200	<ul style="list-style-type: none"> 半田付け部の 75%以上が新しい半田コーティングで覆われること。(破断面は除く) 	<ul style="list-style-type: none"> 異常なし。(n=10)
半田温度	235±5°C									
半田浸漬時間	3±0.5 秒									
フラックス	NA-200									

5. 試験及び測定機器

機 器 名	メーカー	モデル
引張圧縮試験機	アイコーエンジニアリング	1305D
半田槽	エタック	YCP - II