

AMP

**PROTECCIONES AISLANTES
ALTA TEMPERATURA PARA
RECEPTACULOS E-SPRING*
CONTACT 6,35**

**6,35 E-SPRING* CONTACT
RECEPTACLES
HIGH TEMPERATURE
SLEEVES**

El producto descrito en este documento no ha sido ensayado en su totalidad como para asegurar la conformidad de los requerimientos establecidos más abajo. Consecuentemente, Tyco Electronics Corporation no representa ni garantiza, expresa o implícitamente, que el producto cumplirá con estos requerimientos. Tyco Electronics puede cambiar estos requerimientos basándose en los resultados de pruebas y evaluaciones adicionales. Contactar con el Dpto. de Ingeniería de Tyco Electronics / AMP para más detalles.

The product described in this document has not been fully tested to ensure conformance to the requirements outlined below. Therefore, Tyco Electronics Corporation makes no representation or warranty, express or implied, that the product will comply with these requirements. Further, Tyco Electronics Corporation may change these requirements based on the results of additional testing and evaluation. Contact Tyco Electronics / AMP Engineering for further details.

1. OBJETO

1.1 Contenido

La presente especificación tiene como objeto cubrir las prestaciones generales de las protecciones para alta temperatura, referencia 33652-94 y 1644125-94/-95 de 1 vía en los terminales receptáculo E-SPRING CONTACT.*

1.2 Características generales

Las protecciones estarán de acuerdo al diseño, construcción y dimensiones físicas que se indican en el plano de producto.

2. DOCUMENTOS APLICABLES

Los siguientes documentos forman parte de esta especificación. De existir conflicto entre los requerimientos de esta especificación y el plano del producto, deberá tener preferencia el plano del producto. De existir conflicto entre los requerimientos de esta especificación y los documentos referidos deberá tener preferencia esta especificación.

2.1 Especificaciones AMP

- 109-1: *Requerimientos generales para especificaciones de pruebas.*
- 109 Series: *Especificaciones de pruebas, tal y como se indica en la Figura 1.*

2.2 Especificaciones Internacionales

- IEC 160: *Condiciones atmosféricas normales de ensayo.*

1. SCOPE

1.1 Content

This specification covers the performance, test and quality requirements of the high temperature sleeves, reference 336524-94 y 1644125-94/-95 1 way for the receptacle terminals E-SPRING CONTACT*.

1.2 General Requirements

Product will be of the design, construction and physical dimensions specified on the applicable product drawing.

2. APPLICABLE DOCUMENTS

The following documents form part of this specification to the extent specified herein. In the event of conflict between the requirements of this specification and the referenced documents, this specification will take precedence.

2.1 AMP Specifications

- 109-1: General requirements for test specifications.
- 109 Series: Test Specifications as indicated in Figure 1.

2.2. International Std

- IEC 160: Standard atmospheric conditions per test purposes.

DR	DATE	APVD	DATE
J. Saló **	11 /Feb/2005	L. Batlló **	11 /Feb/2005

Rev. C, See EC ES00-0030-05

3. REQUERIMIENTOS

3. REQUIREMENTS

3.1 *Diseño y construcción*

3.1 Design and Construction

Las dimensiones y características del producto deberán estar conforme a lo descrito en el apartado 1.2.

Dimensions and product features will be in accordance with the specified in point 1.2. of this document.

3.2 Materiales

3.2 Materials

Maximum Ins Dia <i>Dia. Máximo Aislante</i>	Material <i>Material</i>	Flammability <i>Flamabilidad</i>
3,6	PA 6/6	UL 94 V-2
3,6	PA 6/6	UL 94 V-0

3.3 *Clasificaciones*

3.3 Rating

- A. *Temperatura operativa: de -25°C a 170°C (máxima absoluta)*
- B. *Voltaje: 220 Vac .*
- C. *Intensidad: Los terminales están limitados a una Intensidad máxima de 16 A.*

- A. Operating Temperature: From -25°C to 170°C (maximum absolute)
- B. Voltage and Temperature: 220 Vac.
- C. Intensity: The intensity of terminals is limited to 16 A.

4. PRESTACIONES Y DESCRIPCION DE PRUEBAS

4. PERFORMANCE AND TEST DESCRIPTION

Las cajas serán diseñadas para estar de acuerdo con las prestaciones mecánicas y eléctricas descritas en la Figura 1.

Sleeves will be designed to meet the mechanical and electrical performance requirements specified in Figure 1.

PRUEBA	REQUERIMIENTO	PROCEDI-MIENTO	TEST	REQUERIMENTO	PROCEDURE
<i>Exámen del producto</i>	<i>Estar de acuerdo con los requerimientos del diseño del producto</i>	<i>Visual, dimensional y funcional aplicable al plan de inspección</i>	Examination of product	Meets requirements of product drawing	Visual, dimensional and functional per applicable inspection plan
ELECTRICOS			ELECTRICAL		
<i>Resistencia de aislamiento</i>	<i>La resistencia de aislamiento debe ser $\geq 10 M\Omega$</i>	<i>Tensión de prueba 500 Vcc durante 1 minuto aplicado sobre el terminal insertado en la caja y una envoltura metálica puesta en contacto con la pared externa de la caja. Según norma IEC 60512, test 3a.</i>	Insulation Resistance	Insulation resistance must be $\geq 10 M\Omega$	Test Voltage: 500Vcc during 1 minute applied between inserted terminal and metallic wrapper in contact with sleeve external wall. According with the IEC 60512 norm, test 3a.

MECANICOS			MECHANICAL		
Fuerza de inserción del terminal en la caja	Esfuerzo máx. 20N	Fijando la caja en un soporte y estirando del cable a una velocidad de 25 mm/min. En una distancia de 15 mm de la engastadura. Durante la inserción el terminal estará libre de girar sobre su propio eje. Según norma IEC 60512, prueba 15d. Las muestras deben de contener un grado de humedad entre 1 y 2% de su peso.	Contact Insertion Force	Max. Effort 20N	Fixing the sleeve into a support by pulling cable at rate of 25 mm / min and in distance of 15 mm from the insulation crimp. The terminal must remain free to pivote during the insertion. According to IEC 60512 norm, test 15d. Samples must contain a humidity degree between 1 and 2% of their weight.
Fuerza de extracción del terminal en la caja	Esfuerzo min. 60N	Medir la fuerza de extracción estirando del cable a una velocidad de 25 mm/min. Según norma IEC 60512, prueba 15d. Después de realizar el ensayo de inserción, las muestras deben de dejarse en condiciones de temperatura entre 21 y 25° C y humedad relativa entre 45 y 55% al menos 24 horas antes de realizar el ensayo de extracción.	Terminal Retention Force inside the Sleeve	Min. Effort 60N	Measure the extraction force Pulling the wire cable at rate of 25 mm / min. According to IEC 60512 norm, test 15d. After making the insertion test, the samples must leave in conditions of temperature between 21 and 25° C and relative humidity between 45 and 55% at least 24 hours before making the extraction test.
Prueba de envejecimiento	Después de 168 horas en el horno, se procederá a realizar la prueba de resistencia de aislamiento y fuerza de extracción.	Las muestras serán introducidas en un horno a una temperatura de 170°C durante 168 horas. Según norma IEC 60512, prueba 11c.	Aging test	At the end of the 168 hours, the test of isolation resistance and extraction force between terminal and insulating protection will be done again.	Samples will be introduced in a heat cabinet at 170°C during 168 hours. According with the IEC 60512 norm, test 11c.

Figura / Figure 1

5. SECUENCIAS DE LAS PRUEBAS

5. TEST SEQUENCES

Ver Figura 2

See Figure 2

DESCRIPCIÓN DE LA PRUEBA TEST DESCRIPTION	GRUPO Y SECUENCIA TEST GROUP AND SEQUENCE (1)		
	A (2)	B (2)	C (2)
Examen del producto Examination of product	1	1	1
Resistencia de aislamiento Insulation Resistance	2		3
Fuerza de inserción del terminal en la caja Contact Insertion Force		2	
Fuerza de extracción del terminal en la caja Terminal Retention Force inside the Sleeve		3	4
Prueba de envejecimiento Aging Test			2

Figura / Figure 2

Notas:

Notes:

- (1) Los Números indican la secuencia que se han de realizar las pruebas.
- (2) Las pruebas se realizaran en condiciones normales de presión, temperatura y humedad, según la norma IEC- 160 (21-25°C, 45-55% HR)

- (1) Numbers indicate sequence in which tests are performed.
- (2) Tests to be performed in normal pressure, temperature and humidity conditions, according to IEC-160 (21-25°C, 45-55% HR)

6. CALIDAD

6. QUALITY ASSURANCE PROVISIONS

6.1 Test de Calificación

6.1 Qualification Testing.

A. Selección de la Muestra

A. Sample Selection

Las muestras deben prepararse de acuerdo a las especificaciones establecidas en las Hojas de Instrucciones. La selección de las mismas ha de ser de la cadena de producción de forma aleatoria. Cada grupo deberá constar de 10 o más muestras.

Samples shall be prepared in accordance with applicable Instruction Sheets. They shall be selected at random from current production. Each group shall consist of 10 samples minimum.

B. Secuencia del Test

B. Test Sequence

La revisión de las muestras sometidas a test deberá seguir las especificaciones de la Figura 2.

Qualification inspection shall be verified by testing samples as specified in Figure 2.

C. Aceptación

C. Acceptance

Los posibles errores o fallos atribuidos a deficiencias del equipamiento, test u operador no deberán descalificar el producto. Cuando se produzcan fallos, se deberán tomar acciones correctivas y someter las muestras a una nueva calificación.

Failure attributed to equipment, test group, or operator deficiencies shall not disqualify the product. When product failure occurs, corrective action shall be taken and samples resubmitted for qualification.

6.2 Test de Re- Calificación

La re-calificación de las muestras sometidas a test deberá llevarse a cabo por la División de Ingeniería conocedora del tema. Dicha re-calificación consistirá en repetir las pruebas de calificación en su totalidad o en parte en el período de tiempo requerido.

6.3 Inspección de Conformidad

El Plan de Inspección de TE AMP especificará el nivel de calidad aceptable de las muestras. Los requerimientos dimensionales y funcionales del producto estarán de acuerdo al plano de producto y sus especificaciones.

6.2 Re-qualification Testing

Re-qualification shall be established by the cognisant divisional engineering function and may consist of all or any part of the overall qualification program provided that it is conducted within the required time period.

6.3 Quality Conformance Inspection

The applicable TE AMP inspection plan will specify the sampling acceptable quality level to be used. Dimensional and functional requirements shall be in accordance with the applicable product drawing and this specification.