

承 认 书

Approval Sheet

客户 (Customer): /

客户料号 (Cus .P/N): /

华联威料号 (HLW P/N): U442-C34B-G51038

品名规格 (PronameSpec): MICRO 5P 短体4.83带螺母有柱0.6

送样日期 (Delivery Date): 2022/08/08

承认日期 (Acknowledge Date): 2022/08/08

Approved No:		客 户 Customer	
采 购 部 Purchasing Dept	品 质 部 QC Dept	工 程 部 Engineering Dept	确 认 Approved By
深 圳 市 华 联 威 电 子 科 技 有 限 公 司 SHEN ZHEN SHI HUA LIAN WEI ELECTRONICS TECHNOLOGY CO; LTD.			
业 务 部 Sales Dept	品 管 部 QC Dept	工 程 部 Engineering Dept	核 准 Checked By
吴鑫萍	欠必锋	陈建辉	唐竹君

地址: 深圳市龙华区观澜街道桂香社区观澜桂花路 307 号

TEL: 0755-28888886 28888866

邮箱: hua@hlwconn.com

[Http://www.hlwconn.com](http://www.hlwconn.com)

目 录

Contents

图纸.....	Page03
产品规格书.....	Page04-08
产品检测报告.....	Page09
尺寸测试报告.....	Page10
电镀报告.....	Page11-12
盐雾报告.....	Page13
材质证明.....	Page14-16
SGS.....	Page17-54

MICRO USB系列产品SPEC

1. Scope (范围)

1.1 Contents(内容)

This specification covers the performance, tests and quality requirements for the Electronics MICRO USB Connector.
(此份产品规格适用于MICRO USB连接器的产品功能，测试方法及质量要求)

2. Requirements (要求):

2.1 Rating(额定条件)

A. Voltage rating(额定电压):30V AC

B. Current rating(额定电流):1.5A

C. Operation Temperature Range(操作温度范围):0°C to +50°C

3. Test Condition(测试条件):

3.1 Temperature range(温度范围):-+15°C to +35°C

3.2 Humidity range (湿度范围):25% to 85%

4. Test Methods and Requirements:(测试方法及要求)

4.1 Examination of product (产品外观)

4.1.1	Examination of Product 产品外观	Visual 目视	No peeling off the plating deformation of the base or damage. 不得有电镀层剥落，塑料变形或破损
-------	--------------------------------	--------------	--------------------------------------------------------------------------------

4.2. Electrical Performance(电气性能)

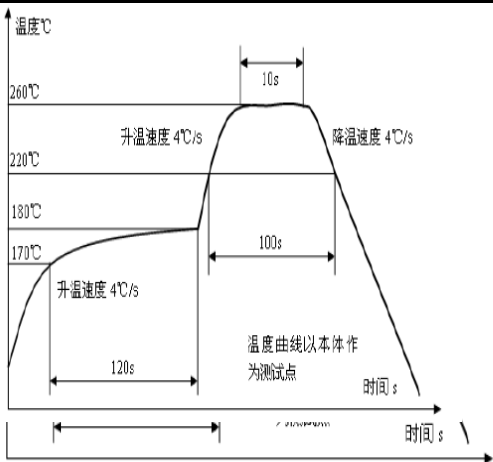
4.2.1	Contact Resistance 接触阻抗	(EIA-364-06B) Mated connectors, Contact: measure by dry circuit, 30 m Volts maximum,20 mA 配对的连接器， 端子：测试端子在回路中施加直流最大30mV 20mA的电流再测端子的电阻值	Initial Contact resistance Excluding conductor Resistance:50 mΩ max (Target design value) 接触电阻初始值最大不能超过30 mΩ (目标设计值)
4.2.2	Dielectric Withstanding Voltage (耐电压)	(EIA-364-20C) Unmated connectors, apply 100V AC (RMS.) for 1 minute between adjacent terminals of ground. 没有配对的连接器在相邻的端子或接地之间通上100V的交流电压1分钟	1. No Breakdown or flashover 2. Leakage current:0.5mA Max 1. 不能有损坏或跳火花 2. 漏电流<0.5mA
4.2.3	Insulation Resistance 绝缘阻抗	(EIA-364-21C) Unmated connectors, apply 500V DC for 1 minute between adjacent terminals of ground. 没有配对的连接器在相邻的端子或接地之间通上500V的直流电压1分钟	1000MΩ min (unmated) 没有配对需大于1000 MΩ

4.3 Mechanical Performance(机械性能)

4.3.1	Insertion/Withdrawal Force 插入力/拔出力	(EIA-364-13) Insertion and withdrawal speed: 25mm/minute. 插入和拔出的速度为25mm/分	Maximum insertion force 35N 插入力不超过35N(3.57kg) Withdrawal force 7N min 拔出力最小7N (0.70kg) EXTRACTION FORCE(AFTER TEST):5N MIN 拔出力(耐久测试后):5N最小
-------	---------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

4.3.2	Durability 寿命测试	(EIA-364-09) Measure contact and shell resistance after the Following. Automatic cycling:10000 cycles at 100±5 Cycles per hour. 以每小时100±5插拔次数测试10000循环后测量端子和外壳的接触阻抗	Contact Resistance 接触阻抗 Contact: Change from initial Value: 50 milliohms maximum. 端子: 从初始值开始变化量小于50 mΩ
4.3.3	Vibration 振动	(EIA-364-28条件3) Amplitude:1.52mm P-P or 147m/s ² {15G} Sweep time: 50-2000-50Hz in 20 minutes. Duration: 12 times in each (total of 36 times) X, Y, Z, axes. Electrical load DC 100mA current shall be flowed during the test.(ANSI/EIA-364-28 Condition III) 在直流100毫安通电状态下测试, 在X,Y,Z垂直3方向上, 频率50-2000-50赫兹(加速度往复20分钟), 全振幅1.52mm P-P或147 m/s ² {15G}, 每轴12回计36回	Appearance: No damage 外观: 无损坏 Contact Resistance 接触阻抗 Contact: Change from initial Value:50mΩ Max. 端子: 从初始值开始变化量小于50mΩ 间断性: 不超过1微秒
4.3.4	Physical shock 冲击性	(EIA-364-27条件A) Pulse width: 11msec Waveform: Half-sine 490m/s ² (50G) 3 strokes in each X, Y, Z axes. (ANSI/EIA-364-27 condition A) 周期: 11msec 冲击波形: 正弦半波490m/s ² (50G) 3 循环在X, Y, Z 轴	Appearance: No damage 外观: 无损坏 Contact Resistance 接触阻抗 Contact: Change from initial Value 50mΩ Max 端子: 从初始值开始变化量小于50mΩ Discontinuity: 1μ sec Max. 间断性: 不超过1微秒
4.4 Environmental Performance			
4.4.1	Thermal shock test 冷热冲击	EIA-364-32C条件1) 10 cycles of: a)-55±3°C for 30 minutes b) +85±3°C for 30 minutes 10个循环, a)-55±3°C 30 分钟 b) +85±3°C 30 分钟	Appearance: No Damage. 外观: 没有损坏 Contact Resistance 接触阻抗 Contact: Change from initial Value 50mΩ Max 端子: 从初始值开始变化量小于50mΩ
4.4.2	Solder ability 焊锡性	(EIA-364-52) To be sipped in the solder bath 245±5°C Coverage for 3 seconds. 将焊锡脚浸在245±5°C的锡炉中<3秒	The inspected area of each lead must have 90% solder coverage minimum 表面粘锡面积不少于90%
4.4.3	Humidity 恒温恒湿	(EIA-364-31B) (A) Mate connectors together and perform the test as follows 配对的连接器测试条件 Temperature: +25°C to +85°C(温度: +25°C到+85°C) Relative Humidity: 90% to 95%(相对湿度: 90%到95%) Duration:4 cycles(96 hours) (持续时间: 4个循环共96小时) Upon completion of the test, specimens shall be conditioned ambient room conditions for 24 hours, after which the specified measurements shall be performed. 试验完成后, 样品放置于室温条件中24小时后再进行测试	Appearance: No Damage 外观, 没有损坏 Contact Resistance 接触阻抗 Contact: Change from initial Value 50mΩ Max 端子: 从初始值开始变化量小于50mΩ

		<p>(EIA-364-31B)</p> <p>(B) Unmated each connector and perform the test as follows. 没有配对的连接器测试条件 Temperature: +25°C to +85°C(温度: +25°C到+85°C) Relative Humidity: 90% to 95%(相对湿度: 90%到95%) Duration:4 cycles(96 hours) (持续时间: 4个循环共96小时)</p> <p>Upon completion of the test, specimens shall be conditioned ambient room conditions for 24 hours, after which the specified measurements shall be performed. 试验完成后, 样品放置于室温条件中24小时后再进行测试</p>	<p>Appearance: No Damage 外观, 没有损坏</p> <p>Conform to item of dielectric withstanding Voltage and Insulation Resistance. 符合耐电压及绝缘阻抗要求</p>
4.4..4	Salt Spray 盐水喷雾	<p>EIA-364-26B)</p> <p>Temperature: 35±2°C 温度: 35±2°C Concentration for salt: 50% 盐水浓度: 50% (1)Duration: 24H 持续时间: 24小时 Condition(条件): Contact plated gold more than 15u" (include 15 u"),and the material of shell for copper alloy, or stainless. 端子镀金厚度大于等于15 u" 且壳体材质是铜合金或是不锈钢 (2) Duration: 24H 持续时间: 24小时 Condition(条件): Contact plated gold less than 15 u" ,and/or the material of shell for steel 端子镀金厚度小于15u" 且/或壳体材质是铁材</p>	<p>No detrimental corrosion(Terminal solder tail unrequested) 产品无氧化, 锈蚀(端子焊脚镀锡处不作要求)</p> <p>Contact Resistance 接触阻抗 Contact: Change from initial Value 50mΩ Max 端子: 从初始值开始变化量小于50mΩ</p>
4.4..5	Cold resistance (Unmated) 冷阻抗	<p>(EIA-364-17B)</p> <p>Unmated connectors and expose to -25±3°C for 250 hours. Upon completion of the exposure period, the test specimens shall be conditioned at ambient room conditions for 1 to 2 hours, after which the specified measurements shall be performed. 没配对的连接器放置于-25±3°C温度中250小时, 当完成实验后, 样品放置一般环境中1到2小时后, 在进行测试</p>	<p>Appearance: No Damage. 外观: 没有损坏</p> <p>Contact Resistance 接触阻抗 Contact: Change from initial Value 30mΩ Max 端子: 从初始值开始变化量小于50mΩ</p>
4.4..6	Heat resistance (Unmated) 热阻抗	<p>(EIA-364-17B)</p> <p>Mated connectors and expose to 85±2°C for 250 hours. Upon completion of the exposure period, the test specimens shall be conditioned at ambient room conditions for 1 to 2 hours, after which the specified measurements shall be performed. 配对的连接器放置于85±2°C温度中250小时, 当完成实验后, 样品放置一般环境中1到2小时后, 在进行测试</p>	<p>Appearance: No Damage. 外观: 没有损坏</p> <p>Contact Resistance 接触阻抗 Contact: Change from initial Value 50mΩ Max 端子: 从初始值开始变化量小于50mΩ</p>

4.4..7	Thermal Aging 高温老化	<p>(EIA-364-31B, Condition 4, Method A) Unmated connectors and expose to $+85\pm 2^{\circ}\text{C}$ for 250 hours. Upon completion of the exposure period, the test specimens shall be conditioned at ambient room conditions for 1 to 2 hours, after which the specified measurements shall be performed.</p> <p>没配对的连接器放置于$+85\pm 2^{\circ}\text{C}$温度中250小时，当完成实验后，样品放置一般环境中1到2小时后，在进行测试</p>	<p>Appearance: No Damage. 外观：没有损坏 Contact Resistance 接触阻抗 Contact: Change from initial Value 50mΩ Max 端子：从初始值开始变化量小于50mΩ</p>
4.4.8	Resistance to Soldering Heat	<p>for wave soldering : mil-std-202f,method 210 A,test condition B 波峰焊：mil-std-202f, method 210 A, 试验条件B Pre-heat : 80°C, 60 Seconds 预热:80°C, 60秒 Temperature : $260 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 温度:$260\pm 5^{\circ}\text{C}$ Immersion duration : 10 ± 1 sec. 浸泡时间:10 ± 1秒。</p> <p>for manual soldering :手动焊接: mil-std-202f,method 210 A,test condition A Pre-heat : No 预热:没有 Temperature : $350 \pm 10^{\circ}\text{C}$ 温度:$350\pm 10^{\circ}\text{C}$ Immersion duration : 3.5 ± 0.5 sec. 浸泡时间:3.5 ± 0.5秒</p> 	<p>No physical damage shall occur. 不可有损坏</p>

Note 1: Shall meet visual requirements, show no physical damage, and meet requirement of additional tests as specified in the test sequence in Figures 2

说明1: 测试要求不能有物理损坏, 测试依据表格二的顺序进行

3.Product Qualification And Requalification Test:产品测试顺序表 Figure 2

Test or Examination	Test Group													
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
Test Sequence														
4.1.1.Examination of Product 产品外观	1,9	1,3	1,5	1	1,5	1,5	1,5	1,3	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1
4.2.1.Contact Resistance 接触阻抗	2,8		2,4		2,4	2,4	2,4		2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	
4.2.2.Dielectric Withstanding Voltage	3,7													
4.2.3.Insulation Resistance 绝缘阻抗	4,6													
4.3.1.Insertion/Withdrawal force 插拔力		2												
4.3.2.Durability 寿命测试			3											
4.3.3.Vibration 振动性					3									
4.3.4.Physical shock 冲击性						3								
4.4.1.Thermal shock test 冷热冲击							3							
4.4.2.Solderability 焊锡性								2						
4.4.3.Humidity 恒温恒湿	5								3					
4.4.4.Salt Spray 盐水喷雾										3				
4.4.5.Cold resistance 冷阻抗											3			
4.4.6.Heat resistance 热阻抗												3		
4.4.7.Thermal Aging 高温老化													3	
4.4.8.IR-reflow 回流焊测试														2
NO. of Test samples(Min.) 测试样	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

NOTE 2: (a) Numbers indicate sequence in which tests are performed.

(b) Discontinuities shall not take place in this test group, during tests.

说明 2: (a)测试依照矩阵要求数量进行。

(b)在测试中, 群组测试不能间断

核准: 唐竹君

制作人: 覃裕华

測試報告

TEST REPORT

產品名稱 Part Name	MICRO 5P 短体4.83带螺母有柱0.6	測試日期 Date of Testing	2022.08.05- 2022.08.07	報告編號 Report NO.	MD20220807-01						
產品型號 Part Name	U442-C34B-G51038	樣品數量 Quantity	5PCS	測試環境 Date of Testing	濕度 Temp:18~21C 相對濕度						
一. 電性測試 ELECTRICAL TEST											
序號 NO.	測試項目 Testing Item	測試條件 Testing Conditions	測試設備 Testing Equipments	規格 SPEC	測試記錄 Testing Result					判定 Judge	
					1	2	3	4	5	OK	NG
1	接觸阻抗	2 mA	直流低電阻 測試儀	50 mΩ Max	19.36 mΩ	18.0 5 mΩ	18.62 mΩ	19.55 mΩ	18.53 mΩ	V	
2	絕緣阻抗	500 VDC	絕緣電阻測 試儀	100 mΩ Min.	Pass	Pass	Pass	Pass	Pass	V	
3	耐壓測試	100V AC / 0.5 mA 1分钟	耐壓測試儀	No damaged	OK	OK	OK	OK	OK	V	
二. 机械特性測試 MECHANICAL TEST											
序號 NO	測試項目 Testing Item	測試條件 Testing Conditions	測試設備 Testing Equipments	規格 SPEC	測試記錄 Testing Result					判定 Judge	
					1	2	3	4	5	OK	NG
4	插入力	每分钟 25±3mm 的速度	插拔力計	35N Max.	16N	13N	15N	15N	16N	V	
5	拔出力	每分钟 25±3mm 的速度	插拔力計	7N Max	OK	OK	OK	OK	OK	V	
6	锁口保持力	60N Min	吊重测试机	不得发生 物 理损坏	OK	OK	OK	OK	OK	V	
7	耐久性	测试速度: 每分 钟 10 到 20 个 循 环, 测试次	插拔力計	不得发生 物 理损坏	OK	OK	OK	OK	OK	V	
三. 环境特性测试 ENVIRONMENTAL TEST											
序號 NO	測試項目 Testing Item	測試條件 Testing Conditions	測試設備 Testing Equipments	規格 SPEC	測試記錄 Testing Result					判定 Judge	
					1	2	3	4	5	OK	NG
9	冷热冲击	温度-55±3° C 温度 85±3C 持 续时间 10H	高低温试验 箱	不得发生 物 理损坏	OK	OK	OK	OK	OK	V	
10	湿温循环	温度- 25±85C, 持续 时间: 4aw	湿温循环机	最大接触 阻 抗 30m Ω	OK	OK	OK	OK	OK	V	
11	盐雾试验	温度: 35±2C 24 小时	盐雾试验箱	最大接触 阻 抗 50m Ω	OK	OK	OK	OK	OK	V	
12	可焊性	焊锡温度: 260±5C	熔锡炉	沾锡面积 达 95%以上	OK	OK	OK	OK	OK	V	
13	焊接耐热试验	260±5C 10 秒	工业烘烤箱	不得发生 物 理损坏	OK	OK	OK	OK	OK	V	
綜合判定 TEST JUDGMENT		<input checked="" type="checkbox"/> 合格 (Acceptable) <input type="checkbox"/> 不合格 (Reject)									

檢驗報告

首件檢驗
 入庫檢驗
 出貨檢驗
 客退檢驗
 退料檢驗
 其他

2022年08月08日 版次:A1

料號	U442-C34B-G51038	制令單號	/	送檢單位	工程部	首件製作者	裝配	
品名	MICRO 5P 短体4.83帶螺 母有柱0.6	客戶代號	/	批 量	/	送檢時間	/	
				數 量	5PCS	確認時間	/	
抽樣標準		<input checked="" type="checkbox"/> 單次 <input type="checkbox"/> 雙次		抽樣數 (5PCS)	AQL	CRI:0 MAJ:0.40	MIN:0.65	
MIL-STD-105E(II)		<input checked="" type="checkbox"/> 正常 <input type="checkbox"/> 加嚴 <input type="checkbox"/> 減量			ACC/REJ	0	/	/
不良數: CRI (/) MAJ (/) MIN (/)						不良率(%)		/

NO.	檢驗項目 單位:MM/G	檢測 儀器	檢 驗 記 錄					品管判定		CRI	MAJ	MIN	備注
			1	2	3	4	5	AC	RE				
	0.60±0.10	D	0.62	0.61	0.63	0.62	0.62	√					
	2.23±0.20	D	2.23	2.24	2.23	2.22	2.23	√					
	1.17±0.20	D	1.18	1.19	1.18	1.19	1.17	√					
	5.00±0.10	D	5.02	5.03	5.02	5.03	5.02	√					
	15.10±0.20	D	15.12	15.13	15.12	15.13	15.12	√					
	11.70±0.10	D	11.72	11.70	11.71	11.72	11.73	√					
	6.90+0.06/-0.02	D	6.92	6.91	6.92	6.93	6.92	√					
	2.35±0.05	D	2.34	2.35	2.34	2.35	2.34	√					
	7.40±0.05	D	7.42	7.40	7.43	7.42	7.43	√					
	8.61±0.20	D	8.62	8.61	8.60	8.60	8.62	√					
	0.55±0.05	D	0.56	0.55	0.57	0.56	0.55	√					
	3.85±0.10	D	3.85	3.86	3.85	3.84	3.85	√					
	3.50±0.20	D	3.52	3.51	3.52	3.51	3.52	√					
	0.50±0.05	D	0.52	0.53	0.54	0.52	0.52	√					
	3.50±0.20	D	3.52	3.50	3.51	3.52	3.50	√					
	2.38±0.05	D	2.38	2.37	2.38	2.37	2.38	√					

 檢驗依據: 《工程圖紙》 《檢驗規範》 《承認書》 樣品 其它

檢測儀器:A游標卡尺 B千分尺 C厚薄儀 D投影鏡 E放大鏡 F顯微鏡 G錫爐 H插拔力器 I間位尺 J其它

品保判定:

核 准 APP	欠必鋒	審 核 CHK	/	檢驗員 INSPBY	但芬
------------	-----	------------	---	---------------	----

保存期限:三年

保存部門:品保部

QR-M-003

电镀报告表

品名:MICRO 5P 短体4.83带螺母有柱0.6 (端子)				版次:A.0	
电镀规格:Ni30u",Sn100u",Au G/Fu"			日期:2022-07-04		页次:1/1
厂商:同华					
测试设备:CMI X-射线膜厚测试仪					
1、底层电镀测试 (Ni)					
数据	测试标准	实测值	判定	测试日期	测试时间
1	30u"MIN	50.5u"	OK	2022/7/4	10:20:15
2	30u"MIN	56.3u"	OK	2022/7/4	10:20:17
3	30u"MIN	67.5u"	OK	2022/7/4	10:20:19
4	30u"MIN	62.4u"	OK	2022/7/4	10:20:21
2、表层电镀测试 (Sn)					
数据	测试标准	实测值	判定	测试日期	测试时间
1	100u"MIN	105.3u"	OK	2022/7/4	10:25:10
2	100u"MIN	104.7u"	OK	2022/7/4	10:25:12
3	100u"MIN	105.9u"	OK	2022/7/4	10:25:14
4	100u"MIN	107.4u"	OK	2022/7/4	10:25:16
3、表层电镀测试 (Au)					
数据	测试标准	实测值	判定	测试日期	测试时间
1	0.5u"MIN	0.52u"	OK	2022/7/4	10:30:32
2	0.5u"MIN	0.55u"	OK	2022/7/4	10:30:34
3	0.5u"MIN	0.53u"	OK	2022/7/4	10:30:36
4	0.5u"MIN	0.54u"	OK	2022/7/4	10:30:38

核准: 欠必锋

审核: 李娟

检验员: 但芬



电镀报告表

品名:MICRO 5P 短体4.83带螺母有柱0.6 (外壳) 版次:A.0

电镀规格:Ni:50u"MIN 日期:2022/07/20 页次:1/1

厂商:金和源

测试设备:CMI X-射线膜厚测试仪

1、表层电镀测试 (Ni)

数据	测试标准	实测值	判定	测试日期	测试时间
1	50u"min	55.2u"	OK	2022/7/20	14:35:05
2	50u"min	51.3u"	OK	2022/7/20	14:35:07
3	50u"min	58.6u"	OK	2022/7/20	14:35:09
4	50u"min	56.8u"	OK	2022/7/20	14:35:11

核准: 欠必锋

审核: 刘联英

检验员: 但芬



深圳市华联威电子科技有限公司

盐水喷雾实验报告

试验方法	盐水喷雾腐蚀试验法	参考资料	MIL-STD-1345
METHOD	NEUTRL SALT SPRAY CORROSION TEST	REF	
客户		试验起始日期	2022年08月07日 20:00 时起
		DATE	2022年08月08日 20:00 时止
样品名称	MICRO 5P 短体4.83带螺母有柱 0.6	试验数量	5PCS
P/N	U442-C34B-G51038	QTY	

试验条件 (TEST CONDITION)

1、盐水溶解 (SALT SOLUTION: 浓度 $50 \pm 10\text{g/L}$, PH值6.5-7.2).

2、试验室温度 (TEMP. IN THE SPRAY CHAMBER): $35 \pm 1^\circ\text{C}$.

3、盐水桶温度 (TEMP. OF SALT SOLUTION TANK): $35 \pm 1^\circ\text{C}$.

4、压力桶温度 (TEMP. OF AIR SUPPLY): $47 \pm 1^\circ\text{C}$.

5、试验室相对湿度 (R.H IN THE CHAMBER) 85%.

6、压缩空气压力 (COMPRESSED AIR PRESSURE): $1.00 \pm 0.01\text{Kg/cm}^2$.

7、样品放置位置 (SPECIMEN SUPPORTED ANGLE): 尼龙绳吊挂 $70^\circ - 90^\circ$.

8、喷雾收集量 (COLLECT RATE OF SALT SOLUTION) $1-2\text{mL}/(8\text{ cm}^2\text{hr})$.

9、盐雾测试时间: 24小时 (H)

判定方法 (ADJUSTED METHOD)

试验后以20倍放大镜观察、无蓝、绿色腐蚀物之现象 (不包含折弯处), 即判定合格. (Inspect the specimen at 20 magnification no blue or green corrosion products are acceptable)

样品序号	试验后现象	判定
	PHENOMENON AFTER TEST	COMMENT
1	无蓝、绿色腐蚀物之现象	OK
2	无蓝、绿色腐蚀物之现象	OK
3	无蓝、绿色腐蚀物之现象	OK
4	无蓝、绿色腐蚀物之现象	OK
5	无蓝、绿色腐蚀物之现象	OK


核准: 欠必锋

审核: 李娟

试验员: 但芬

材 质 证 明 书 (2020/A)

MATERIAL CERTIFICATE

生产厂家		SHNZHEN CITY XINQIA METAL PRODUCTS CO. LTD				生产编号		B20191101		开立日期		2019.11、5		证明书编号		20191105-01						
钢种名称		SUS 304 1\2H				订单编号		JIS		依据规范												
Order No						By Standard																
项目 Item	钢卷编号 Coil No	厚度(mm) Thickness	宽度(mm) Width	长度 Length	数量(卷) Quantity©	重量(Kg) Weight (Kg)		成品表面加工														
1		0.3	296	COIL	1	1400																
2																						
3																						
4																						
5																						
6																						
化学成份Chemical Composition (%)											标准 Spec	硬度 Hardness	降伏强度 (N/mm ²) Yield stress	引张强度 (N/mm ²) Tensile Stress	伸长率(%) Elongation	弯曲试验 Bend Test						
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N														
标准 Spec	0.080 max	0.750 max	2.000 max	0.045 max	0.030 max	18.00 20.00	8.00 10.50				试片编号 Specimen	270-290HV	865 min	1059 min	- -							
1	0.042	0.320	1.180	0.031	0.006	18.03	8.01				20140328-01	270	497	870	-	OK						
2																						
3																						
4																						
5																						
6																						
以上列出的典型数据,仅供参考,并不代表技术数据的最大值或最小值,也不用于最终设计.任一具体材料的数据可能与此表中所列出的数据有所不同. Data shown are typical,For reference only,and should not be construed as maximum or minimum values for specification or for final design data. On any particular piece of material may vary from those shown herein.											如有异常,请于三天内回复 Only discrepancy pls contact us within 3 days		 技术部经理 Manager									

鉅鼎銅材廠檢驗報告單

公司名稱 Customer	鉅鼎銅材廠檢驗報告單				重量 Weight(kg)	1078	出貨日期 Date	2021/11/23		
品名 Article	標準 Standard No				尺寸 Dimension		狀態 Tenper	銅卷編號 Coil No		
C2680	JISH3100:2017				0.18*400		EH	1021-C-08		
化學成分Chemical Compositions(%)										
元素 Element	Cu %	Zn%	Pb%	Fe%	\	\	\	\	化學成分	雜質
規範 Spec	64.0-68.0	餘量	<0.05	<0.05	\	\	\	\	合格	合格
實測 Actual	64.32	餘量	0.0036	0.0136	\	\	\	\	合格	合格
機械性質Mechanical Properties										
項目 Item	結晶粒度 Grain Size Mm	硬度 Hardness Hv	抗拉強度 TensionStrength Mpa	伸長度 Elongation %	導電率 Electrical Conduc %IACS	彎曲試驗 Bending Test 180	表面粗度 Surface Roughness Ra(u m)	彎曲度 Camber mm/n		
規範MAX Spec	\	170-190	490-610	\	\	\	\	\		
實測 Actual	\	178	574	5	\	\	\	\		

品質部





YouHua Science and Technology Co.,Ltd.

深圳市优化新材料科技有限公司

(业内首家上央视企业 前海股权挂牌代码:661131)



全国热线:0755-2719 0158 / 2719 0258

传真:0755-27199258

香港电话:+852-3170 8382

地址: 深圳市宝安公明镇塘尾优化工业园

网址:www.szyouhua.cn

物性表

PA9T 9T30FK

性能	Properties	测试标准 Standard	测试条件 Condition	单位 Unit	数值 Value
物理性能	Physical Properties				
密度	Specific Gravity	ASTM D792	23°C	g/cm ³	1.62
成型收缩	Mold Shrinkage,Flow	ASTM D955	Cold mold, 48 hrs	%	0.1-0.6
	Mold Shrinkage,Cross-Flow		Cold mold, 48 hrs	%	0.1-0.6
吸水率	Moisture Absorption	ASTM D570	23 °C; 50 % RH	%	0.2
填充量	Filler Content		800°C/2h	%	30±3
机械性能	Mechanical Properties				
拉伸强度	Tensile Strength	ASTM D638	50mm/min	Mpa	170
断裂伸长率	Elongation at Break	ASTM D638	50mm/min	%	2.5
弯曲强度	Flexural Strength	ASTM D790	3mm/min	Mpa	230
弯曲模量	Flexural Modulus	ASTM D790	3mm/min	Mpa	10000
悬臂梁冲击强度	Izod Impact, Notched	ASTM D256	23°C	J/m	80
熔融指数	MFR	ASTM D1238	320°C/2.16kg	g/10min	25
热性能	Thermal Properties				
热变形温度	HDT	ASTM D648	1.8 Mpa	°C	285
阻燃性能	Flammability	UL94	1.5mm		V-0
电性能	Electrical Properties				
体积电阻率	volume resistivity	IEC 60093		Ω · cm	1.0×10 ¹⁶
表面电阻率	surface resistivity	IEC 60243-1		Ω	1.0×10 ¹⁵
注塑工艺					
干燥温度 /时间	Drying temperatureand time			°C/hrs	140-150/5-8
加工温度	Processing temperature			°C	290-330
模温	Mold temperature			°C	70-160

用途

电子电器, 汽车部件, 工业零件等

备注:以上数据在优化公司实验室测得, 真实可靠, 但并非绝对值, 并不作任何商业保证。

深圳市优化新材料科技有限公司

全国热线:0755-2719 0158 / 2719 0258 传真:0755-2719 9258

香港电话:+852-3170 8382

地址:深圳市宝安公明镇塘尾优化工业园

更多信息请查阅优化新材料官网http://www.szyouhua.cn/