
SHIELD FINGER 4025
シールドフィンガー4025

注記) 4 ページ以降日本語版

1. Objective

To evaluate the performance of Shield Finger 4025 according to the product specification 108-78156 (PS-1201).

2. Conclusion

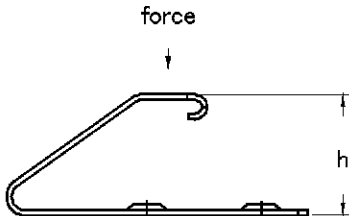
When subjected to various mechanical and process compatibility tests, Shield Finger 4025 met or exceeded the specified requirements of the product specification 108-78156.

3. Test Samples

Shield Finger 4025

Part No. 0-1437259-6

Old Part No. 3100089

No.	Title	Test Procedures	Performance/Requirements	Results																		
4.1	Mechanical Performance																					
4.1.1	Spring Capacity	Measure the spring force, after making 10 times flexion to take one's position at 2mm/min. speed. force 	As spring height 3mm Spring force : 0.2N (20grf)min.	<table><tr><th colspan="2">Spring force</th><th>Unit : N</th></tr><tr><th></th><th>Initial</th><th>After 10 times flexion</th></tr><tr><td>n</td><td>10</td><td>10</td></tr><tr><td>max.</td><td>0.80</td><td>0.79</td></tr><tr><td>ave.</td><td>0.78</td><td>0.77</td></tr><tr><td>min.</td><td>0.74</td><td>0.74</td></tr></table>	Spring force		Unit : N		Initial	After 10 times flexion	n	10	10	max.	0.80	0.79	ave.	0.78	0.77	min.	0.74	0.74
Spring force		Unit : N																				
	Initial	After 10 times flexion																				
n	10	10																				
max.	0.80	0.79																				
ave.	0.78	0.77																				
min.	0.74	0.74																				
4.2	Process Compatibility Requirements																					
4.2.1	Solderability	The solderability test shall be preformed per JIS C0050. <table><tr><td>Melten solder Temperature</td><td>235 ± 5℃</td></tr><tr><td>Immersion Time in Solder</td><td>3 ± 0.5 sec.</td></tr></table>	Melten solder Temperature	235 ± 5℃	Immersion Time in Solder	3 ± 0.5 sec.	The solder tails shall have been covered with new solder over a minimum of 75% of the solderable area.	Normal. (n=10)														
Melten solder Temperature	235 ± 5℃																					
Immersion Time in Solder	3 ± 0.5 sec.																					

5. Equipment Used

Equipment	Manufacturer	Model
Compression and tensile strength tester	AIKOH	1305D
Solderability tester	ETAC	U-71
Solder bath	SHINPO	HT-01

1. 目的

製品規格 108-78156 に基づき、シールドフィンガー4025 の総合評価試験を行う。

2. 結論

シールドフィンガー4025 は、製品規格 108-78156 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。

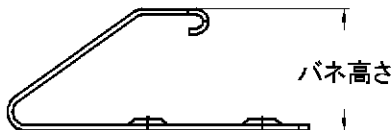
3. 試料

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4025

型番 0-1437259-6 旧型番 3100089

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	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て与え、試験後のバネ圧を測定する。 <table><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> 荷重  バネ高さ	繰返速度	2mm/min.	繰返回数	10 回	バネ高さ 3 mm の時 バネ圧 : 0.2N (20gf) min.	バネ圧 単位 : N <table><tr><th></th><th>初期</th><th>10回挿抜後</th></tr><tr><td>n</td><td>10</td><td>10</td></tr><tr><td>max.</td><td>0.80</td><td>0.79</td></tr><tr><td>ave.</td><td>0.78</td><td>0.77</td></tr><tr><td>min.</td><td>0.74</td><td>0.74</td></tr></table>		初期	10回挿抜後	n	10	10	max.	0.80	0.79	ave.	0.78	0.77	min.	0.74	0.74
繰返速度	2mm/min.																						
繰返回数	10 回																						
	初期	10回挿抜後																					
n	10	10																					
max.	0.80	0.79																					
ave.	0.78	0.77																					
min.	0.74	0.74																					

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	JIS C0050 に基づき、下記の条件で試験を行う。 <table><tr><td>半田温度</td><td>235±5℃</td></tr><tr><td>半田浸漬時間</td><td>3±0.5 秒</td></tr><tr><td>フラックス</td><td>NA-200</td></tr></table>	半田温度	235±5℃	半田浸漬時間	3±0.5 秒	フラックス	NA-200	・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)	・異常なし。(n=10)
半田温度	235±5℃									
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	1305D
半田付性試験機	エタック	U-71
半田槽	シンボ工業	HT-01

以 上