

Produktspezifikation

MT-Edge Connector System* 2-20 polig

Raster 5mm

1 ALLGEMEINES

1.1 Zweck und Geltungsbereich

Diese vorliegende Spezifikation beschreibt den Aufbau, die Eigenschaften, Ausführungsarten sowie Qualitätsanforderungen für das MT-Edge Connector System*.

1.2 Produktbeschreibung

Die MT-Edge Connectoren bestehen aus einem Kunststoffträger mit eingesetzten Schneidklemm- oder Crimpkontakten. Die Connectoren sind in drei Drahtgrößenbereichen lieferbar.

Des weiteren können die Teile auch selektiv bestückt geliefert werden. Das gesamte System dient mit angeschlagenen Leitern als Direktstecksystem für Leiter an Leiterkarte.

1.3 Allgemeine Testbedingungen

- Die Prüflinge dürfen keine sichtbaren Beschädigungen aufweisen.
- Die Prüflinge müssen dem aktuellen Zeichnungsstand entsprechen.
- Für Prüzzwecke sind nur Serienteile zu verwenden.

* TRADE MARK OF AMP INCORPORATED

				DR 13.01.99	A	AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.		
				M. Träger				
				CHK 14.01.99	LOC	NO	REV	
	A	Siehe / See EG00-0158-99	Träger	01/99	U. Laudenbach	AI	A4	108-18003 A
	2	Überarbeitung	Hoffm.	03/93	APP 22.01.99	MT-Edge Connector System; 2-20polig		
	1	Diverse Änderungen	Hoffm.	21/92	R. Stegmayer			
DIST	0	Neu überarbeitet	Hoffm.	01/92	SHEET			
	LTR	REVISION RECORD	APP	DATE	1 OF 13			

1.4 Produktübersicht

Connector (Einzelausführung)

mit einer Schneidklemme für

mit 2 Schneidklemmen für

0,5mm ²	0,75mm ²
826 754	826 753
826 757	826 755
826 758	826 756
827 316	827 981
827 340	827 341
827 446	827 447
828 422	829 097
829 149	829 390
829 422	
829 448	
829 481	
829 657	
966 059	

0,22 bis 0,35mm ²	0,5mm ²	0,75mm ²
966 944	829 099	829 062
	829 213	829 214
	829 215	829 216
	829 217	829 219
	829 218	829 220
	829 460	
	829 479	
	829 637	
	829 638	
	829 639	
	966 170	

Connector (Teilbestückung)

mit einer Schneidklemme für

mit 2 Schneidklemmen für

0,5mm ²	0,75mm ²
827 383	827 384
828 139	
828 140	

0,5mm ²	0,75mm ²
829 459	
829 689	

Connector (Riegelverbundausführung)

mit einer Schneidklemme für

mit 2 Schneidklemmen für

0,5mm ²	0,75mm ²
828 553	829 067
829 398	829 132
829 409	829 230
829 514	

0,5mm ²	0,75mm ²
829 258	829 324
829 415	829 793
829 461	829 870
829 641	
829 820	

<p>SHEET 2 OF 13</p>		<p>AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.</p>			
		LOC	NO	REV	
		AI	A4	108 - 18003	A
NAME		<p>MT-Edge Connector System; 2-20polig</p>			

2. ANWENDBARE VORSCHRIFTEN

Die nachfolgend genannten Vorschriften bilden, sofern im einzelnen darauf hingewiesen wird, einen Teil dieser Spezifikation. Wenn zwischen dieser Spezifikation und den genannten Vorschriften Unstimmigkeiten auftreten hat diese Spezifikation Vorrang.

2.1 DIN Vorschriften

- DIN 17 660 Kupfer-Zink-Legierungen
- DIN 17 662 Kupfer-Zink-Legierungen
- DIN 17 670 Bleche und Bänder
- DIN 17 640 Meß- und Prüfverfahren
- DIN 40 046 Klimatische und mechanische Prüfungen
- DIN 41 611 Lötfreie elektrische Verbindungen
- DIN 40 040 Anwendungsklassen und Zuverlässigkeitsangaben
- DIN 50 015 Prüfklimare
- DIN 50 017 Kondenswasser-Prüfklimare
- DIN 46 348 Steckverbinder für gedruckte Schaltungen

2.2 VDE- Vorschriften

- VDE 0730 Bestimmungen für Geräte mit elektronischem Antrieb für Hausgebrauch
- VDE 0110 Luft- und Kriechstrecken
- VDE 0627 Steckverbinder und Steckvorrichtungen bis 1000V

2.3 AMP- Spezifikationen

- 107-18009 Verpackungsanweisung
- 114-18002 Verarbeitungsanweisungen Crimp Kontakte
- 114-18012 Verarbeitungsanweisungen Connectoren

3 BESCHREIBUNG DER KOMPONENTEN

Sämtliche Daten für Gestaltung und Konstruktion, Maße, Materialangaben etc. sind den Zeichnungsangaben zu entnehmen.

3.1 Materialien und Behandlung

3.1.1 Gehäuse

- Polzahl : 2-20
- Werkstoff : PA 6.6 unverstärkt
- Farben : natur, grau, schwarz und blau
- Kodierungen und Rastnocken nach Zeichnung

SHEET 3 OF 13		AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.			
		LOC AI	NO A4	NO 108-18003	REV A
NAME		MT-Edge Connector System; 2-20polig			

3.1.2 Kontakte

CuSn 4, vorverzinnt

3.2 Gedruckte Schaltung

Nach DIN 40 801 und 46 348

3.3 Verarbeitungswerkzeuge

Die aufgeführten Produkte dürfen nur mit Anschlagwerkzeugen, die den geltenden AMP Richtlinien entsprechen, verarbeitet werden.

4 ANFORDERUNGEN**4.1 Produktgestalt und Abmessungen**

Die für die nachstehenden Tests eingesetzten Teile müssen in Gestalt und Abmessung der zugeordneten Zeichnung entsprechen.

4.2 Leistungswerte

4.2.1 Nennspannung 250 V/AC oder Zuordnung entsprechend der Luft und Kriechstrecken nach VDE 0110.

4.2.2 Max. Strombelastung

Die maximale Strombelastung pro Kontakt für MT-Edge Connectoren ist abhängig von der Umgebungstemperatur, dem Leiterquerschnitt der Polzahl usw. Die maximale Strombelastung für bestimmte Steckerkombinationen kann den Diagrammen Nr. 1 bis Nr. 3 auf Blatt 12 und 13 entnommen werden.

4.2.3 Einsatztemperatur -40°C bis +105°C

4.3 Kennwerte und Testbeschreibung

4.3.1 Testbedingungen Soweit nicht anders angegeben, müssen alle Tests bei folgenden Laborbedingungen erfolgen:

Temperatur : +23°C +/- 5°C
 Relative Luftfeuchte : 45 bis 75%
 Atmosphäre : 860 bis 1070mbar

4.3.2 Vorbereitung der Testmuster

Die Testmuster müssen so präpariert sein, daß jegliche Funktion und Gestalt beeinträchtigenden Einflüsse ausgeschlossen sind.

SHEET		AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.		
4 OF 13	LOC	NO	REV	
	A1	A4	108-18003	A
NAME		MT-Edge Connector System; 2-20polig		

NO.108-18003

4.3.3 Elektrische Kennwerte und Testbedingungen:

Vorbehandlung: Alle Prüfmuster werden mindestens einen Tag bei 50% rel. Luftfeuchte gelagert.

	TESTMERKMAL	ANFORDERUNG	DURCHFÜHRUNG
1	Maß u. Sichtprüfung	Die Steckverbindung muß der aktuellen Zeichnung entsprechen	Optische, maßliche und Funktionsprüfung DIN 41 640
ELEKTRISCHE PRÜFUNGEN			
2	Durchgangswiderstand Schneidklemmbereich	Der Bezugswert darf den Widerstand von 2x50mm = 100mm des Leiters nicht überschreiten. Änderung d. Bezugsw. siehe DIN 41611 Teil 6	Meßpunkte siehe Bild 1 20 mV Methode nach DIN 41 640 Teil 4.
3	Schwankung des Durchgangswiderstands bei Bewegung des Leiters	Änderung <= 5 mOhm bzw. 30% des Widerstandswertes von 50mm des angeschl. Leiters	Messung nach DIN 41 640 Teil 4; 2 Zyklen nach DIN 41 611 Teil 6 Abschnitt 7.2
4	Durchgangswiderstand Crimpbereich	Die Änderung des Bezugswertes darf den 1,5 bis 2 fachen Wert nach durchgeführten Untersuchungen nach DIN 46 611 Teil 3 haben.	Meßpunkte siehe Bild 2 Messung erfolgt nach DIN 41 640 Teil 5
5	Spannungsabfall Kontaktbereich	Zulässigen Spannungsabfall siehe DIN 46 348 Tabelle 3	Meßpunkte siehe Bild 3. Die Messung erfolgt bei Nennstrom nach DIN 46 348
6	Spannungsfestigkeit	>= 2000V	Messung nach DIN 41 640 Teil 8
7	Isolationswiderstand	5 MOhm Nennspannung 250 V/DC	Messung nach DIN 41 640 Teil 7
8	Strombelastbarkeit / Derating-Kurve Bl. 12	Grenztemperatur = 105°C Nennstrom = 2A, 4A und 6A	nach DIN 41 640 Teil 3
9	Temperaturbeständigkeit	Zulässige Werte siehe Derating-Kurve	Messung nach DIN 46 348 Abschnitt 5.2.2 bei Nennstrom
ELEKTRISCHE UND THERMISCHE PRÜFUNG			
1 0	Elektrische Belastung bei hoher Temperatur (Schneidklemmbereich)	Keine Veränderungen die zu Funktionsstörungen führen können.	Prüfung nach DIN 41 640 Teil 22 Umgebungstemperatur siehe DIN 41 611 Teil 6 Abschnitt 7.5 Prüfdauer: 500h Prüfstrom: 2A, 4A und 6A Prüfzyklus: 45min / ein 15min / aus
1 1	Strombeanspruchung Kontaktbereich	Keine Veränderungen die zu Funktionsstörungen führen können. Messung des Spannungsabfalls nach jeweils 100 Zyklen.	Prüfung nach DIN 46 348 Abschnitt 5.2.1 Prüfdauer: 400 h
MECHANISCHE PRÜFUNGEN			
1 2	Aufsteckkraft	10 N/Kontakt max.	Prüfung nach DIN 46 348
1 3	Abzugskraft	8 N/Kontakt max. bei 10 Steckungen	Abschnitt 4.1.1 und 4.1.2
1 4	Rastung und Fixierung des Kontaktes (ohne Deckel)	MIN: 30 N	Prüfung nach 46 348 Abschnitt 4.1.3

COPYRIGHT 1991 BY AMP DEUTSCHLAND GmbH ALL INTERNATIONAL RIGHTS RESERVED

AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.			
5 OF 13	LOC AI	NO A4 108-18003	REV A
NAME MT-Edge Connector System; 2-20polig			

DIST

NO.108-18003

TESTMERKMAL	ANFORDERUNG	DURCHFÜHRUNG	
MECHANISCHE PRÜFUNGEN			
15	Zugfestigkeit der Crimpverbindung	MIN: Festigkeit der Crimpverbindung nach DIN 41 611 Teil 3 Tabelle 6.3	Prüfung nach DIN 41 640 Teil 63
16	Festigkeit der Isolationshalterung	MIN. Anzahl der Zyklen 2 Durchführungen der Prüfung bis sich der Leiter aus der Isolationshalterung löst.	Prüfung nach DIN 41 640
17	Schwingen (1) (Schneidklemmen und Crimpverbindungen)	Keine mechanischen Veränderungen. Schwankungen des Durchgangswiderstandes und Schneidklemmbereich nach DIN 41 640 Teil 4 Messung am Anfang und am Ende jeder Beanspruchungsrichtung während eines Frequenzdurchlaufes. Änderungen gegenüber dem Bezugswertes während und nach der Prüfung: $\leq 5m\Omega$ bzw. 30% des Widerstandsw. von 50mm des angeschlossenen Leiters.	DIN 41 640 Teil 15 DIN 40 046 Teil 8, Prüfung Fc Teilprüfung A, B1 und E wahlweise Schärfegrad 2 (bevorzugt für Schneidklemmen mit Führungen und Halterungen für die Leitung) Frequenzbereich 10 bis 2000 Hz Amplitude: 1.5mm Beschleunigung: 20g Zeit: in 3 Ebenen, je 2h
18	Schwingen (2) (Kontaktbereich)	Keine der Verbindungen darf sich lockern oder lösen. Der Spannungsabfall darf nach der Prüfung das 1,3 fache Anfangswertes nicht überschreiten.	DIN 40 046 Teil 8 Frequenz: 16Hz Amplitude: 2mm Dauer: 3X70h in 3 Ebenen Strombeanspruchung während der gesamten Prüfzeit mit 2A, 4A und 6A.
KLIMATISCHE PRÜFUNGEN			
19	Trockene Wärme (1)	Keine mech. Veränderungen Durchgangswiderstandsänderung gegenüber dem Bezugswertes $\geq 2m\Omega$ bzw. 20% des Widerstandswertes von 50 mm des angeschlag. Leiters.	Wärmebeanspruchung: 110°C Dauer: 16h nach DIN 41 640 Teil 31 DIN 40 046 Teil 4
20	Trockene Wärme (2) (nur Crimpverbindung)	Das Verhalten von Isolierwerkstoffen wird dabei nicht beurteilt.	Wärmebeanspruchung: 110°C Dauer 16h nach DIN 41 640 Teil 31 Zusätzlich sind die Crimpverbindungen mit dem für die Verbindung zulässigen Strom bei 40°C Umgebungstemperatur nach DIN 41 611 Teil 3 Ab. 6.2 abwechselnd zu belasten) (0.5 h ohne und 0.5 h mit Belastung Dauer: 240h

COPYRIGHT 1991 BY AMP DEUTSCHLAND GmbH ALL INTERNATIONAL RIGHTS RESERVED

DIST

AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.			
6 OF 13	LOC AI	NO A4	REV A
		108 - 18003	
NAME		MT-Edge Connector System; 2-20polig	

NO.108-18003

	TESTMERKMAL	ANFORDERUNG	DURCHFÜHRUNG
21	Trockene Wärme (3) (nur Crimpverbindung)	Die Isolation der Crimpverbindung darf keine Schrumpfung Risse oder Mängel aufweisen, welche die Isolationwirkung in Frage stellen.	Wärmebeanspruchung: 110°C 151°C erhöht Dauer: 120h DIN 40 046 Teil 4
22	Rascher Temperaturwechsel	Keine mechanischen Veränderungen .	Temperaturbereich: 110° / -40°C Zeit: je 1h Anzahl der Zyklen: Für Crimpverbindung 6, für Schneidklemme 10 nach DIN 41 640 Teil 28
23	Kälte	Keine mechanischen Veränderungen .	Temperatur: -40°C Dauer: 16h nach DIN 41 640 Teil 32
24	Feuchte Wärme (konstant)	Keine mechanischen Veränderungen .	Temperatur: 40°C 93% rel. Luftfeuchte Dauer: 10 Tage nach DIN IEC 68 Teil 2-3
25	Feuchte Wärme (zyklisch)	Keine mechanischen Veränderungen .	nach DIN IEC 68 Teil 2-3 2 Zyklen
26	Korrosion Industrieatmosphäre	Keine Veränderungen, die die Funktion beeinträchtigen.	DIN 41 640 Teil 72 10 Tage in SO2 Konzentration: 10cm³ /m³ 4 Tage in H2 S Konzentration: 10cm³ /m³
27	Korrosion, Salznebel,	Keine Veränderungen, die die Funktion beeinträchtigen.	nach DIN IEC 68 Teil 2-11 Dauer: 100h

4.4. Qualifikationsablauf

BESCHREIBUNG	PRÜFGRUPPE											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	PRÜFREIHEFOLGE											
	DIN 41 611 Teil						DIN 41611 Teil 1			DIN 46 348		
1 Maß u. Sichtprüfung	1	1	1	1	1	1	1	1	1/3	1	1/5	1/10
2 Durchgangswiderst. Schneidklemme	2/5	2/4	2/4	2/4	2/4							
		6/8										
3 Schwankungen des Durchgangswiderst bei Bewegung des Leiters	3											
4 Durchgangswiderstand Crimpbereich						2/5	2/4					
							6					
5 Spannungsabfall Kontaktbereich										3/5	2/4	2/4
											6/8	
6 Spannungsfestigkeit										8		
7 Isolationswiderstand										7		

COPYRIGHT 1991 BY AMP DEUTSCHLAND GmbH ALL INTERNATIONAL RIGHTS RESERVED

SHEET		AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.		
7 OF 13	LOC	NO	REV	
AI	A4	108-18317	A	
NAME		MT-Edge Connector System; 2-20polig		

DIST

NO.108-18003

BESCHREIBUNG	PRÜFGRUPPE											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	PRÜFREIHENFOLGE											
	DIN 41 611 Teil				DIN 41611 Teil				DIN 46 348			
8 Strombelastbarkeit (Derating Kurve)												9
9 Temperaturbeständigkeit												3
1 0 Elektrische Belastung bei hoher Temperatur	4											
1 1 Strombeanspruchung												7
1 2 Aufsteckkraft										2		
1 3 Abzugskraft										6		
1 4 Rastung und Fixierung des Kontaktes (ohne Deckel)										9		
1 5 Zugfestigkeit der Crimpverbindung						6		3				
1 6 Festigkeit der Isolationshalterung								2				
1 7 Schwingen (Schneidklemm und Crimpverbindung)				3			7					
1 8 Schwingen, Kontaktbereich (2)										4		
1 9 Trockene Wärme (1)		3					3					
2 0 Trockene Wärme (2)						4						
2 1 Trockene Wärme (3)									2			
2 2 Rascher Temperaturwechsel			3				5					
2 3 Kälte		5										
2 4 Feuchte Wärme ,konstant		7										
2 5 Feuchte Wärme ,zyklisch						3		2				5
2 6 Korrosion, Industrieatmosphäre					3							
2 7 Korrosion, Salznebel												3

Anzahl der Durchgänge je Los:
 Prüfung der Schneidklemme nach DIN 41 611 Teil 6 Los 1 bis 5 je 20 Durchgänge
 Prüfung der Crimpverbindung nach DIN 41 611 Teil 3 Los 6 bis 9 je 12 Durchgänge
 Prüfung der Steckbereiche nach DIN 46 348 Los 10 bis 12 je 10 Durchgänge

COPYRIGHT 1991 BY AMP DEUTSCHLAND GmbH ALL INTERNATIONAL RIGHTS RESERVED

SHEET		AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.		
8 OF 13	LOC AI	NO A4	108-18003	REV A
NAME		MT-Edge Connector System; 2-20polig		

DIST

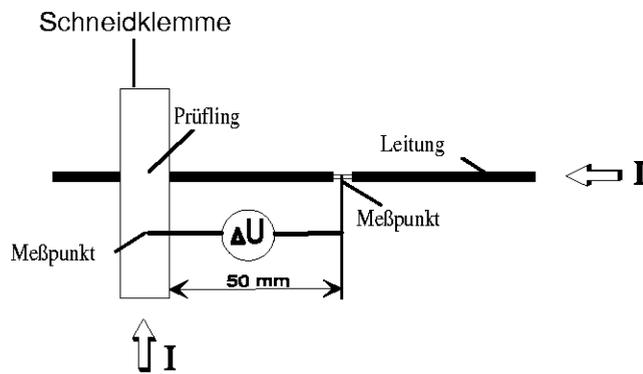
4.5 Verwendete Prüfmuster

Anforderungen nach	Kontakttyp	Kontaktmaterial	Drahtquerschnitt (mm ²)	Drahtlitzenzahl	Drahtoberfläche	Drahtlänge	Leiterplattenausführung, Bandbreite mm x Stärke µm	Oberfläche der Leiterkartenbahn
DIN 41 611 Teil 6	IDC	Cu Sn 4	0,22	7	verz	300		
	IDC	Cu Sn 4	0.35	7u.12	verz	300		
	IDC	Cu Sn 4	0.5	7	verz	300		
	IDC	Cu Zn 30	0.5	7	verz	300		
	IDC	Cu Sn 4	0.75	7	verz	300		
	IDC	Cu Zn 30	0.75	7	verz	300		
	IDC	Cu Sn 4	0.75	7	blank	300		
DIN 41 611 Teil 3	Crimp	Cu Sn 4	0.5	16	verz	300		
	Crimp	Cu Zn 30	0.5	7	verz	300		
	Crimp	Cu Sn 4	0.75	24	verz	300		
	Crimp	Cu Zn 30	0.75	24	verz	300		
	Crimp	Cu Sn 4	0.75	7	blank	300		
DIN 46 348	Crimp	Cu Sn 4	0.5	16	verz.	300	1x70	verz.
	Crimp	Cu Zn 30	0.5	7	verz.	300	1x70	verz.
	Crimp	Cu Sn 4	0.75	24	verz.	300	1.5x70	verz.
	Crimp	Cu Zn 30	0.75	24	verz.	300	1.5x70	verz.
	Crimp	Cu Sn 4	0.75	7	blank	300	1x70	verz.
DIN 46 348	IDC	Cu Sn 4	0,22	7	verz	300	1x70	verz.
	IDC	Cu Sn 4	0,35	7u.12	verz	300	1x70	verz.
	IDC	Cu Sn 4	0.5	7	verz.	300	1x70	verz.
	IDC	Cu Sn 4	0.75	7	verz.	300	1.5x70	verz.
	IDC	Cu Zn 30	0.75	7	verz.	300	1.5x70	verz.
IDC	Cu Sn 4	0.75	7	blank	300	1x70	verz.	

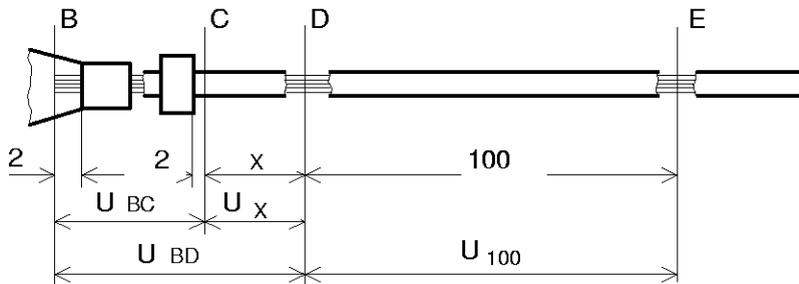
SHEET		AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.		
9 OF 13	LOC	NO	REV	
	AI	A4	108-18003	A
NAME		MT-Edge Connector System; 2-20polig		

4.6 Meßpunkte

4.6.1 Für Schneidklemme DIN 41 611 Teil 6 (Bild 1)



4.6.2 Für Crimpverbindung DIN 41 611 Teil 3 (Bild 2)

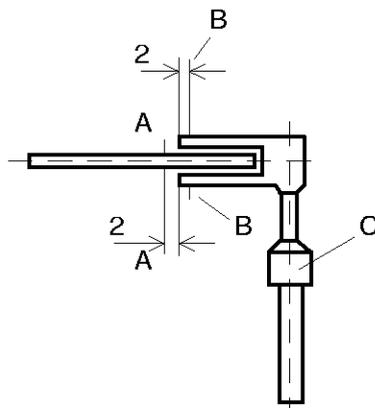


$$U_{BC} = U_{BD} - U_X \quad U_X = U_{100} \times X/100 \text{ in mV}$$

U₁₀₀: Spannungsabfall 100mm Länge
 X: Länge Leiter in mm

4.6.3 Für Steckbereich DIN 46 348 (Bild 3)

Meßstellen A-B (Leiterplatte-Kontaktelement) bei beidseitig kaschierten Leiterplatten.



SHEET 10 OF 13		AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.		
		LOC AI	NO A4	NO 108-18003
NAME		MT-Edge Connector System; 2-20polig		

5 QUALITÄTSSICHERUNGSMASSNAHMEN

5.1 Qualifikationsprüfung

Die Prüfmuster müssen mit den entsprechenden Produktzeichnungen übereinstimmen und in repräsentativer Reihenfolge aus der laufenden Produktion ausgewählt werden.

Anzahl der Prüflinge:

- Prüfgruppe 1 bis 5: Je 5 Gehäuse beliebiger Polzahl
- Prüfgruppe 6 bis 9: Je 20 Durchgänge (Kontakte)
- Prüfgruppe 10 bis 13: Je 20 Durchgänge (Kontakte)

Alle Prüfungen müssen gemäß Tabelle 4.4 (Qualifikationsablauf) durchgeführt werden.

5.2 Requalifikationsprüfung

Falls signifikante, die vereinbarten Eigenschaften berührende Änderungen vorgenommen werden, wird die Produktentwicklungsabteilung einen Requalifikationstest koordinieren. Dieser soll aus einem Teil oder der gesamten ursprünglichen Testfolge bestehen, je nach Festlegung durch die Entwicklungs- bzw. der Qualitäts-Sicherungs-Abteilung.

5.3 Abnahme

Die Abnahme basiert auf dem Nachweis, daß das Produkt den Anforderungen genügt. Fehler die auf Meßgeräte, Meßanordnungen oder Bedienmängel zurückzuführen sind, dürfen nicht zu einem Entzug der Qualifikation führen. Tritt ein Fehler im Produkt auf, müssen korrigierende Maßnahmen ergriffen werden und die Qualifikation ist erneut nachzuweisen. Vor dieser Requalifikation ist durch entsprechende Prüfungen der Erfolg der Korrekturmaßnahme zu bestätigen.

5.4 Prüfung der Konformität

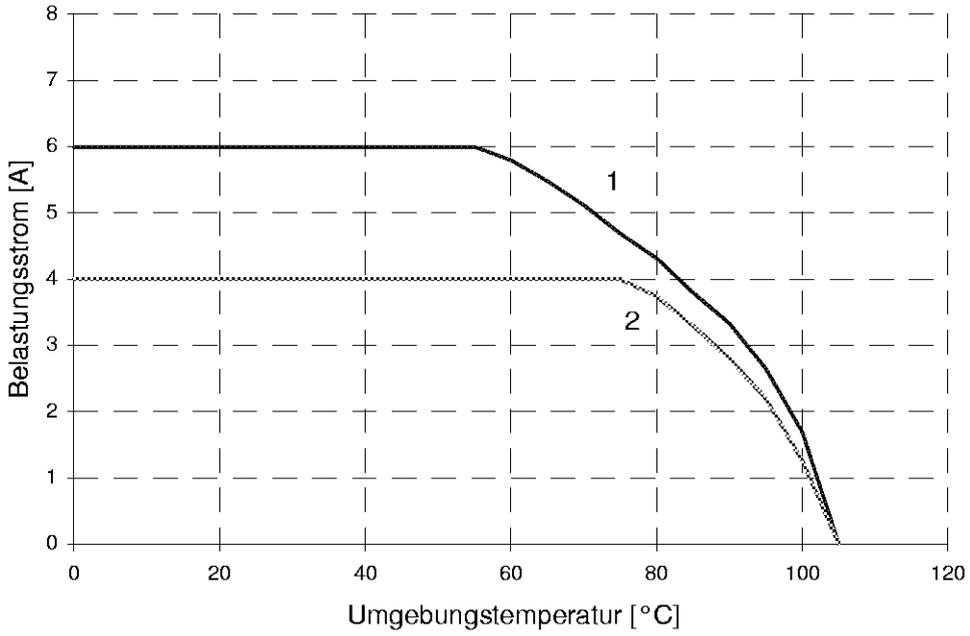
Die Konformitätsprüfung erfolgt nach dem zugehörigem AMP Qualitäts-Inspektionsplan, der die annehmbare Qualitätsgrenzlage nach dem Stichprobenumfang festlegt.

Maßliche und funktionelle Anforderungen müssen mit den Produktzeichnungen und dieser Spezifikation übereinstimmen.

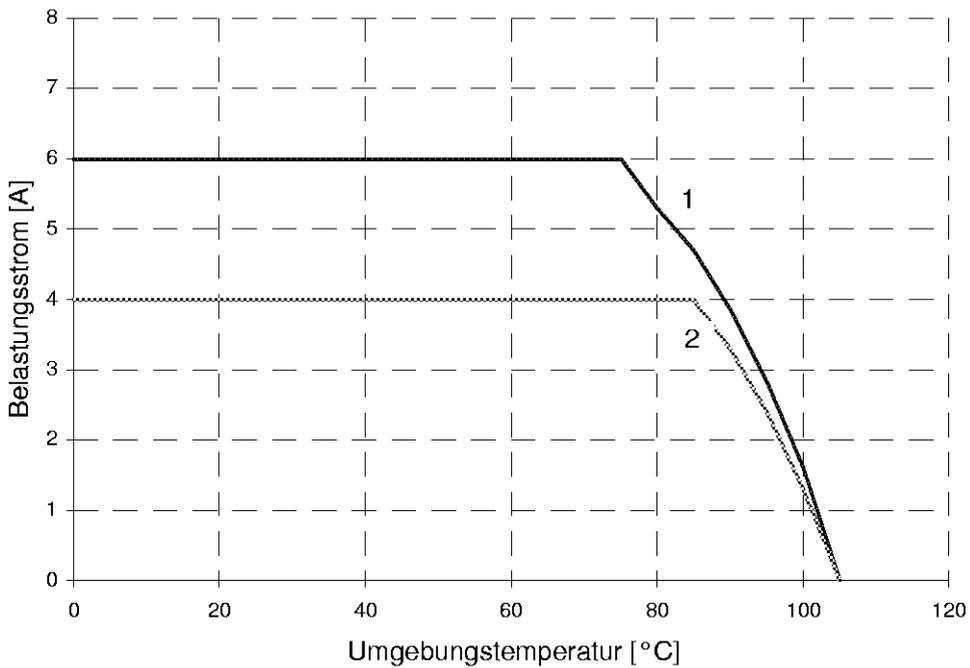
SHEET 11 OF 13		AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.			
		LOC AI	NO A4	NO 108-18003	REV A
NAME		MT-Edge Connector System; 2-20polig			

6 **DERATING - KURVEN**

6.1 **Diagramm Nr.1 (MT-Edge Connector 20 pol.)**



6.2 **Diagramm Nr. 2 (MT-Edge Connector 8 pol.)**



1 = 0,75mm²

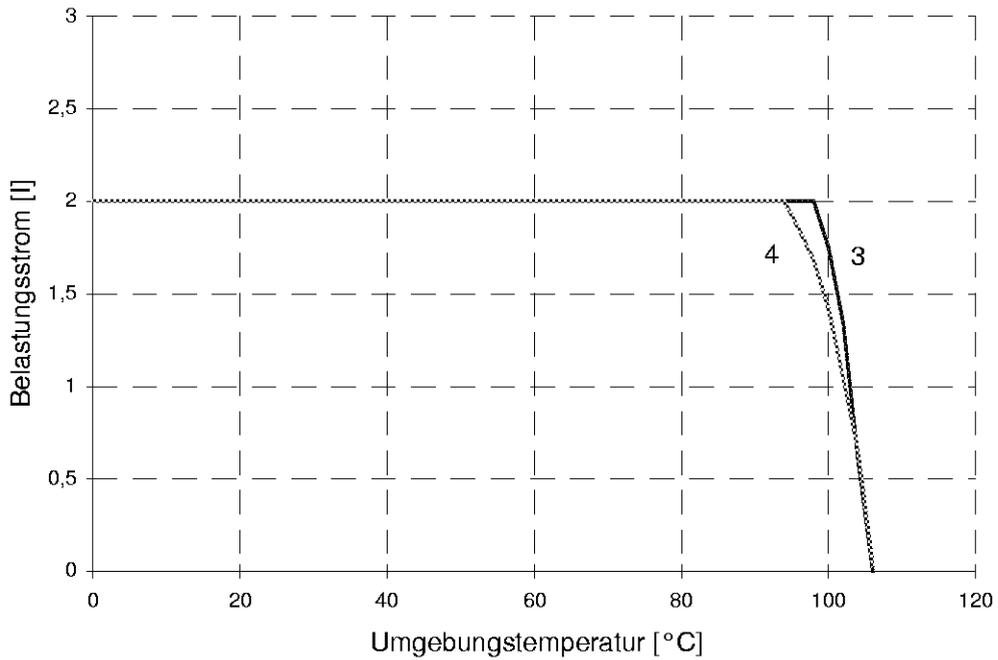
2 = 0,50mm²

3 = 0,35mm²

4 = 0,22mm²

		AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.		
12 OF 13	LOC AI	NO A4	108-18003	REV A
NAME		MT-Edge Connector System; 2-20polig		

6.3 Diagramm Nr. 3 (MT-Edge Connector 12 pol.)



- 1 = 0,75mm²
- 2 = 0,50mm²
- 3 = 0,35mm²
- 4 = 0,22mm²

7 **ZUSATZINFORMATION**

PN 966944 wurde nicht komplett nach Punkt 4.3.3, jedoch nach VDE 0627 (Entwurf 1991-09) geprüft.

Siehe Gutachten mit Fertigungsüberwachung Nr. 4751-1431-0018 vom 12.05.97

				AMP DEUTSCHLAND GmbH Langen b. Ffm.		
13 OF 13	LOC	NO	REV			
	A1	A4	108-18003	A		
NAME				MT-Edge Connector System; 2-20polig		