

EMBASE MQS 26 VOIES SORTIE COUDEE 90° A SOUDER SUR CIRCUIT IMPRIME
SOLDER, 90° ANGLE OUTLET, 26 POSITIONS HEADER FOR PCB

Cette spécification définit les caractéristiques générales ainsi que les performances électriques et mécaniques des embases TE 26 voies MQS sortie coudée 90° au pas de 2.54 mm à souder sur circuit imprimé.

This specification defines the general characteristics as well as the electrical and mechanical performances of the 90° angle outlet, 26 positions TE headers with a pitch of 2.54 mm to be soldered on the PCB.

Cette spécification concerne les embases suivantes :

- avec board locks : réf. 185534
- avec board locks dont interface inversée : réf. 185904
- avec trous de rivetage Ø2.4 mm : réf. 185890

This specification applies to the following headers :

- with board locks: ref. 185534
- with board locks with reversed interfaces: ref. 185904
- with Ø2.4 mm riveting holes : ref. 185890

1. PRESENTATION DES PRODUITS

1. PRESENTATION OF PRODUCTS

1.1 DESCRIPTION

- Boîtier en PBT 20% fibres de verre
- Broches en bronze Post-étamé compatibles avec contacts de type MQS..
- Détrompage mécanique et visuel
- Fixation sur circuit imprimé (épaisseur 1.6 ± 0.15 m)

1.1 DESCRIPTION

- PBT housing 20% fiber glass
- Post-tin plated bronze pins compatible with MQS type contacts .
- Mechanical and visual keying devices
- PCB mounting (thickness 1.6 ± 0.15 mm)

1.2 REFERENCES

1.2 REFERENCES

DESIGNATION DESIGNATION	REFERENCE REFERENCE	CONFORME AU PLAN INTERFACE IN ACCORDANCE WITH INTERFACE SPECIFICATION
Embase 26V coudée Angle outlet,26 Pos. header	X-185534-X	208-15550
Embase 26V coudée avec board locks dont interface inversée Angle outlet,26 Pos. header with board locks with reversed interfaces	X-185904-X	
Embase 26V coudée avec trous de rivetage Ø 2.4 mm Angle outlet,26 Pos. header with Ø 2.4 mm riveting holes	X-185890-X	

2. DOCUMENTS DE REFERENCE

Norme connectique B 21 7050 (PSA) (Rev. Mars 92)

2. REFERENCE DOCUMENTS

Standard B 21 7050 (PSA) (Rev. March 92)

3. CONDITIONS D'ENVIRONNEMENT

- Température : classe 1
 - température d'environnement : -40°C / +85°C
 - température d'essai : -40°C / +100°C
- Vibrations : classe A
- Etanchéité : classe O
- Intensité maximale : 1.75 A
- Tension nominale : 12 V

3. ENVIRONMENT CONDITIONS

- Temperature : class 1
 - ambient temperature : - 40°C / +85°C
 - test temperature : - 40°C / +100°C
- Vibrations : class A
- Tightness : class O
- Maximum current : 1.75 A
- Nominal voltage : 12 V

Rédigé par : NT. NGUYEN

Date : 06 Mai 1996

Approuvé par : J.J REVIL

Date : 06 Mai 1996

4. ESSAIS

Les essais sont repérés par leur numéro et effectués conformément à la norme connectique B 21 7050 (PSA) (Rev. Mars 1992)

4. TESTS

The tests are identified by their sequence number and carried out in accordance with Connector Standard B 21 7050 (PSA) (Rev. March 1992)

EXAMEN GÉNÉRAL - GENERAL EXAMINATION			
Essais - Tests	Réf.- Ref.	Modalités - Procedure	Sanction - Result
Examen visuel. <i>Visual inspection.</i>		Examen à l'oeil nu. <i>Inspection with the naked eyes.</i>	Aspect: Pas de défaut nuisant au bon fonctionnement. <i>No defect that would impair normal operation.</i>
ESSAIS ELECTRIQUES - ELECTRICAL TESTS			
Essais - Tests	Réf.- Ref.	Modalités - Procedure	Sanction - Result
Résistance d'isolement . <i>Insulation resistance.</i>	9.2	Tension d'essai : 100 V pendant 1 min. entre chaque contact. <i>Test Voltage : 100 V for 1 min. between each contact.</i>	$R_i \geq 50 \text{ M}\Omega$
Tension de tenue. <i>Withstand voltage.</i>	9.3	Tension d'essai : 1000 V entre un contact et tous les autres réunis à la masse. <i>Test Voltage : 1000 V between one contact and all others grounded contacts.</i>	Ni claquage Ni amorce d'arc <i>No breakdown No arcing</i>
ESSAIS MECANIQUES / MECHANICAL TESTS			
Essais - Tests	Réf.- Ref.	Modalités - Procedure	Sanction - Result
Rétention des broches dans l'embase. <i>Pin retention inside the header.</i>	10.1.3.1	Appliquer sur chaque contact une force axiale de 25N <i>Apply an axial force onto each contact.</i>	Pas de détériorations No deteriorations
Tenue à la chaleur de soudure. <i>Resistance to solder heat.</i>		Chauffer l'embase pendant 3 minutes à 160°C . <i>Heat up the header for 3 minutes at 160°C .</i>	Pas de détériorations visibles à l'œil nu No visible deteriorations
Effort de montage de l'embase sur le circuit imprimé. <i>Force required to place the header on the PCB.</i>		Appliquer une force sur l'embase dans le sens d'insertion des board locks <i>Apply a force onto the header in the board locks insertion direction</i>	$F \leq 60 \text{ N}$
Efficacité des board locks <i>Board locks efficiency</i>		Appliquer un effort sur l'embase prémontée dans le sens d'arrachement <i>Apply a force on the pre-installed header in the pull-off direction</i>	$F \geq 65 \text{ N}$