

35610-62□4-□00 PE

パワークランプ ボードマウントヘッダー ストレート型10極 (5極×2列)

5極のワイヤーマウントソケットを2個挿入可能
スナップフィットピンにより半田付け時に基板への仮固定が可能、またスナップフィットピン位置の極性により基板への誤実装を防止
ワイヤーマウントソケットとの誤挿入防止キー付
1極あたり最大10Aの許容電流



RoHS Compliant

[材料及び処理]	部品名	材料及び処理	備考
	ボディ	PBT樹脂	UL94V-0 黒色
	コンタクト	銅合金	ニッケル下地めっき 接点部:金めっき0.5μm以上
	スナップフィットピン	銅合金	ニッケル下地 錫めっき
[適合対象]	コネクタ	パワークランプ ワイヤーマウントソケット 35505 - 6xx0 - x0x GF、 パワークランプ 分岐コネクタ H型 35720 - L200 - x00 AK パワークランプ 終端抵抗(CC-Link用) 35T05 - 6M00 - B0M	
	基板	基板厚:1.6mm、穴位置、寸法は推奨スルーホールパターン図参照	
[定 格]	項目	規格	
	電圧	AC/DC 250V以下	
	電流	最大10A/極、(但し隣接コンタクト2極以上に通電の場合は最大7A/極)	
	使用温度、湿度	-20~75℃, 85%RH以下	
[物理的特性]	項目	規格	条件
	挿抜力	挿入力:1.96N(200gf)/pin以下 抜去力:0.49N(50gf)/pin以上	弊社適合コネクタとの組合せによる。挿抜スピード5mm/分で測定する。規格は単極あたりの算出値。
	耐久性	試験後、接触抵抗増加値(25mΩ以下)を満足すること。	挿抜50回
	半田付け性	95%以上の濡れ、またはゼロクロスタイム:3秒以下	Sn-3Ag-0.5Cu半田使用 -ぬれ性評価 :245、3秒浸漬 -メニスコグラフ法 :245
	半田耐熱性	試験後、外観に著しい変形なきこと	浸漬半田:260℃、10秒、2回 または263℃、3秒、2回まで ただしプリヒートは部品表面温度が100℃以下、60秒以内 手半田:390℃、3秒、2回まで
	耐振動性	試験後、接触抵抗増加値(25mΩ以下)を満足すること。瞬断1μ秒以下。	振動試験時に瞬断を測定する。(表1参照)
	耐衝撃性	試験後、接触抵抗増加値(25mΩ以下)を満足すること。瞬断1μ秒以下。	50G、11m秒、X・Y・Z方向 各3回。
[電気的特性]	項目	規格	条件
	耐電圧	漏れ電流1mA以内で絶縁破壊が発生しないこと。	隣接コンタクト間にAC1000VRMSを1分間印加。
	絶縁抵抗	1000MΩ以上	隣接コンタクト間にDC600V印加し1分後、測定する。
	瞬断	試験中に1μsec以上の瞬断が発生しないこと。	振動試験は3Mシーケンス2として実施。
	接触抵抗	初期接触抵抗50mΩ以下 各環境試験後の接触抵抗増加値が25mΩ以下のこと。	抵抗測定電流1mA、開放電圧20mVの4端子法にて測定する。 (弊社適合コネクタとの組合せ時であり、コンタクトのバルク抵抗を含む。) 3Mシーケンス 1/50回挿抜 耐湿試験 塩水噴霧試験 3Mシーケンス 2/熱衝撃試験 湿度試験 振動試験 3Mシーケンス 3/高温寿命試験 H ₂ Sガスシーケンス/50回挿抜 H ₂ Sガス試験 耐久挿抜試験/500回挿抜 * 各種環境試験条件は表1参照

表1

試験項目	試験条件
耐湿試験	-10~65℃、95%RH/10サイクル
塩水噴霧試験	塩化ナトリウム5%溶液、35℃/48時間
熱衝撃試験	-55℃ 25℃ 85℃ 25℃ /5サイクル
湿度試験(定常状態)	40℃、95%RH/96時間
高温寿命試験	85℃/1000時間
H ₂ Sガス試験	濃度3±1ppm、40℃、70~80%RH/96時間
振動試験	10~55Hz、振幅1.52mm又は10G、1分間掃引/X・Y・Z方向各2時間

35610-62□4-□00 PE

パワーランプ
ボードマウントヘッダー
ストレート型10極 (5極×2列)

オーダーインフォメーション

35610-62□4-□00 PE

誤挿入防止キー

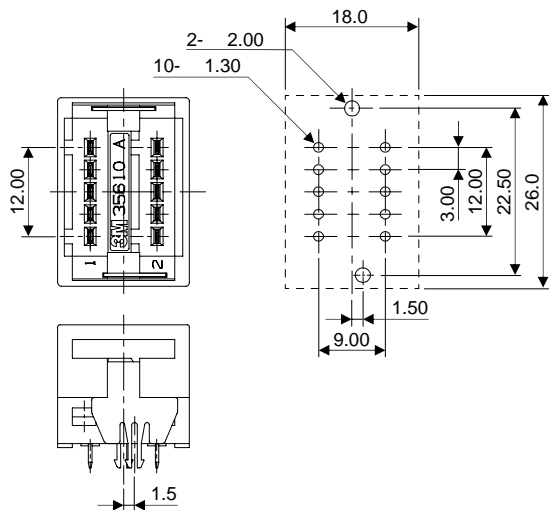
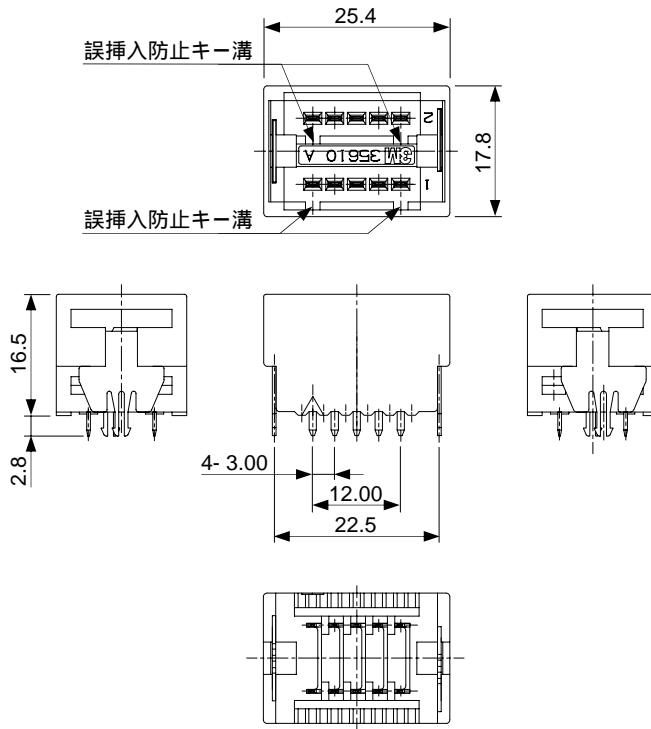
A : タイプA

B : タイプB (CC - Link通信用)

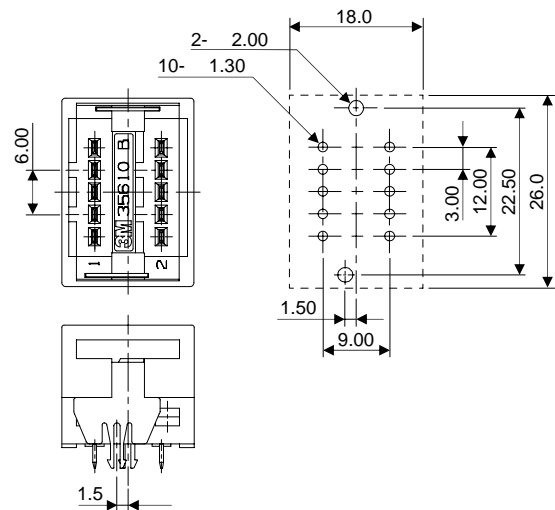
基板取付け方法

2 : 2.0mm用基板固定部品付き (下方1.5mm変位)

3 : 2.0mm用基板固定部品付き (上方1.5mm変位)



35610-6224-A00 PE



35610-6234-B00 PE

誤挿入防止キー位置、スナップフィットピン位置および推奨スルーホールパターン図

指定外寸公差

寸法	.0	.00
公差	±.3	±.13