

Traduit par le Service Technique le 19 septembre 2002

Cette spécification définit les caractéristiques générales ainsi que les performances électriques et mécaniques des embases AMP 26 voies sortie coudée 90° au pas de 2,54 mm à souder sur carte imprimée.

*This specification defines the general characteristics as well as the electrical and mechanical performance of the 90° angle outlet, 26-position AMP header with a pitch of 2,54 mm to be soldered on Printed Circuit Boards.*

Cette spécification concerne les embases suivantes :

*This specification applies to the following headers:*

- avec board locks réf. 185534,
- avec board locks dont interface inversée réf. 185904,
- avec trous de rivetage Ø 2,4 réf. 185890.

- with board locks ref. 185534,
- with board locks with reversed interfaces ref. 185904,
- with dia. 2.4 riveting holes ref. 185890.

**1. PRÉSENTATION DES PRODUITS**

**1. PRESENTATION OF PRODUCTS**

**1.1. Description**

**1.1. Description**

- boîtier en PBT 20 % fibres de verre
- Broches en bronze post-étamé compatibles avec contacts de type MQS
- détrompages mécanique et visuel
- fixation sur carte imprimée (épaisseur 1.6 ± 0.15 mm)

- 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. Références**

**1.2. References**

Designation <i>Description</i>	Reference <i>Reference</i>	Conforme au plan d'interface <i>In Accordance With Interface Plan</i>
Embase 26 V coudée <i>Angle outlet, 26-P header</i>	185534	208-15550
Embase 26 V coudée avec board locks dont interface inversée <i>Angle outlet, 26-P header with board locks with reversed interfaces</i>	185904	208-15550
Embase 26 V coudée avec trous de rivetage Ø 2,4 <i>Angle outlet, 26-P header with dia. 2.4 riveting holes</i>	185890	208-15550

**2. DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE**

**2. REFERENCE DOCUMENTS**

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

- Connector standard B 21 7050 (PSA) (Rev. March '92)

Rédigé par : NT. NGUYEN	Date : 06 Mai 1996	Approuvé par : J-J. REVIL	Date : 06 Mai 1996
EC ER00-9175-02			

**3. CONDITIONS D'ENVIRONNEMENT**

- Température : classe 1
  - température d'environnement:  $-40 \pm 85$  °C
  - température d'essai :  $-40 \pm 100$  °C
- Vibrations : classe A
- Etanchéité : classe O
- Intensité maximale : 1,75 A
- Tension nominale : 12 V

**3. ENVIRONMENT CONDITIONS**

- Temperature : class 1
  - ambient temperature:  $-40 \pm 85$  °C
  - testing temperature :  $-40 \pm 100$  °C
- Vibrations : class A
- Tightness : class O
- Maximum current : 1.75 A
- Nominal voltage : 12 V

**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)

Essais Tests	N°	Modalités Procedure	Sanction Result
<b>Examen général</b> <i>Overall inspection</i>			
Examen visuel <i>Visual inspection</i>		Examen à l'oeil nu <i>Inspection with the naked eye</i>	Aspect : pas de défaut nuisant au bon fonctionnement <i>Aspect:</i> <i>no defect that would impair normal operation</i>
<b>Electriques</b> <i>Electrical</i>			
Résistance d'isolement <i>Insulation resistance</i>	9.2	Tension d'essai : 100 V pendant 1 min entre chaque contact <i>Test voltage:</i> <i>100 V for 1 min between each contact</i>	Ri ≥ 50 MΩ
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:</i> <i>1000 V between one contact and all other grounded contacts</i>	Ni claquage Ni amorce d'arc <i>No breakdown</i> <i>No arcing</i>
<b>Mécaniques</b> <i>Mechanical</i>			
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 25 N <i>Apply a 25 N axial forced onto each contact</i>	Pas de détériorations <i>No deteriorations</i>

Essais Tests	N°	Modalités Procedure	Sanction Result
Tenue à la chaleur de soudure <i>Resistance to solder heat</i>		Chauffer l'embase pendant 3 minutes à 160 °C Heat up the header for 3 minutes at 160 °C	Pas de détériorations visibles à l'oeil nu <i>No visible deteriorations</i>
Effort de montage de l'embase sur le circuit imprimé <i>Force required to place the header on the printed circuit</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 lock insertion direction</i>	F ≤ 60 N
Efficacite des board locks <i>Board locks efficiency</i>		Appliquer un effort sur l'embase pré-montée dans le sens d'arrachement <i>Apply a force on the pre-installed header in the pull-off direction</i>	F ≥ 65 N