

UL 1977 注意事項

如用料、結構、外觀之尺寸沒有變化，僅有編碼方式及其他變更，可不送樣測試，文書處理即可。

編碼方式舉例說明

QD1 XX - XX XX X - XX X -XX -XX
② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

② 產品編號

M2=雙排公

F2=雙排母

、F3=三排母

M3=三排公

MF=混合型 (如為混合型，需提供說明及 drawing)

③ PIN 數 (Number of Pins)

F2 series = 09, 15, 25, 37

F3 series = 15

M2 series = 09, 15, 25, 37

M3 series =15

④ 端子電鍍規格 (Contact Plating)

有錫 Tin、鎳 Ni、金 Gold...等，但其實並不受限，可用任意數字來代表。

⑤ 鐵殼電鍍規格 (metalclad Plating)

有鍍錫 Tin、鍍鎳 Ni、鍍金 Gold...等，但其實並不受限，可用任意數字來代表。

⑥ 組裝方式

需提供說明(如 Drawing)，如不同的座搭不同的螺絲或搭不同的電鍍規格，亦將影響其編碼方式。

⑦ 成品顏色 (Color)

如使用的塑料涵蓋了所有顏色，則可以將所有顏色都報備進去。

⑧ 螺絲規格

編碼不受限，可用任意數字來代表。

⑨ 區別碼

編碼不受限，可用任意數字來代表。

如每一種 AWG 的線材所使用的電流不相同，建議客戶以最大的電流來包括所有線材，以減少申請費用。

提供圖面注意事項：

Housing 圖面上需標示接觸孔面的長、寬

Wafer 圖面上需標示裸露出來的接觸端子長度，及其接觸面的長、寬，

Wafer 側面圖需可看出端子在塑膠內的長度

Terminal 圖面上需標示厚度及口徑，每一個彎度的長、高，側面彎度的寬度。

需註明單位，除了尺寸、型號、Mates part 外，其餘(如：用料、電器規格，已

於開案時提供的資料...等)均可刪除。

測試項目

14. Mold-Stress Relief Test

烤箱測試，考量使用塑料，使用的端子將不影響其結果，所以端子使用由客戶決定。

放置於烤箱 7 小時；溫度需維持固定，不可小於 70°C 或最少高於下述狀況 10°C：

1. 最大操作溫度。
2. 溫升測試時所量測到的最高溫度。

測量完畢後，使其溫度回復到室溫後，在做判定。

16. Temperature Test

溫升測試，不考量使用塑料。

黏點於 Wiring Terminals 或靠近帶電部位。

量測時間最少 4 小時。

用串聯的連接方式進行測試，確保使用相同的測試條件

17. Dielectric Voltage Withstand Test

在溫升測試後進行。

測試電壓由 0 開始增加到預測電壓(500 V or 1000 V)，需維持 1 分鐘

19. Conductor Secureness Test

18AWG 以下的線材，取最小及 18AWG

18AWG 到 30AWG，則每一種都要。

需測六條單獨的樣品。

18AWG 的線材拉 20 磅，時間 1 分鐘。

CUL(see CSA22.2 182.3 Table 3)

Wire, AWG	Force, lbf
18	10 (44.5N)
20	10
22	8
24	6
26	4
28	2
30	1
32	0.5

UL Only: 18AWG 以上的線材拉 20 磅

18AWG 以下的線材無規定磅數，一般定在 8 磅但最後以實際測試樣品所能達到磅數為記錄。