

【4. 定格及び適用電線 RATINGS AND APPLICABLE WIRES】

| 項目 Item | 規格 Standard | |
|--|---|--|
| 最大許容電圧 Allowable Voltage (MAX.) | 250 V [AC (実効値 rms) / DC] | |
| 最大許容電流 及び 適用電線 Allowable Current (MAX.) And Applicable wires | AWG#24 | 2.5A |
| | AWG#26 | 2.0A |
| | AWG#28 | 1.5A |
| | AWG#30 | 1.5A |
| 使用温度範囲 ^{*1*2*3} Ambient Temperature Range | -55°C ~ +105°C 低温において氷結しないこと Not freeze in low temperature | |
| | 温度 Temperature | -5°C ~ +35°C |
| 保管条件 Storage Condition | 湿度 Humidity | 70%R.H.以下 (但し結露しないこと) 70%R.H. MAX. (No condensation) |
| | 期間 Terms | 開封後 48 時間以内に使用すること Use within 48 hours after opening the package. |
| | 被覆外径 : φ0.7~1.15mm Insulation O.D. | |

- *1: 基板実装後の無通電状態は、使用温度範囲が適用されます。
Non-operating connectors after reflow must follow the operating temperature range condition.
- *2: 通電による温度上昇分を含む。
This includes the terminal temperature rise generated by conducting electricity.
- *3: 適合電線も本使用温度範囲を満足すること。
Applicable wires must also meet the specified temperature range.

参考許容電流 CURRENT DERATING REFERENCE INFORMATION

| AWG | 2-circuits | 8-circuits | 15-circuits |
|-----|------------|------------|-------------|
| | Amps (A) | Amps (A) | Amps (A) |
| 24 | 3.5 | 2.5 | 2.5 |
| 26 | 3.0 | 2.0 | 2.0 |
| 28 | 3.0 | 2.0 | 1.5 |
| 30 | 2.5 | 1.5 | 1.5 |

- 1) 各電流値は参考となります。
Values are for REFERENCE ONLY
- 2) 閾値は温度上昇30°C以下としています。
Current deratings are based on not exceeding 30°C Temperature Rise.
- 3) 温度上昇の測定は圧着端子のバレル部にて実施しています。
Temperature Rise is measured in barrel area of crimp terminal.
- 4) 基板デザインにより温度上昇の結果が異なります。
PWB trace design can greatly affect temperature rise results.
- 5) 全極に通電し測定しています。
Data is for all circuits powered.

| | | | | |
|---------------------------------|-------------------|--|-----------|------------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | | |
| F | SEE SHEET 1 OF 16 | Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD SMT HEADER AND RECEPTACLE 製品仕様書 | | |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | | |
| REV. | DESCRIPTION | DOC. TYPE | DOC. PART | CUSTOMER |
| | | PS | 001 | GENERAL MARKET |
| DOCUMENT NUMBER PS-87437-001 | | | | SHEET 2 OF 16 |

【5. 性能 PERFORMANCE】

5-1. 電氣的性能 Electrical performance

| 項目 Item | | 条件 Test Condition | 規格 Requirement |
|------------|--|---|---|
| 5-1-1 | 接触抵抗 Contact Resistance | コネクタを嵌合させ、開放電圧 20mV以下、短絡電流 10mA にて測定する。 (JIS C5402-2-1/MIL-STD-1344, 試験法 3004.1) Mate connectors and measured by dry circuit, 20mV MAX.10mA. (JIS C5402-2-1/MIL-STD-1344, Method 3004.1) | 20 milliohms MAX. |
| 5-1-2 | 絶縁抵抗 Insulation Resistance | コネクタを嵌合させ、隣接するターミナル間及びターミナル、アース間に、DC 500Vを印加し測定する。(JIS C5402-3-1/MIL-STD-202 試験法 302) Mate connectors and apply 500V DC between adjacent terminal or ground. (JIS C5402-3-1/MIL-STD-202 Method 302) | 1000 Megohms MIN. |
| 5-1-3 | 耐電圧 Dielectric Strength | コネクタを嵌合させ、隣接するターミナル間及びターミナル、アース間に、AC 500V (実効値) を1分間 印加する。感度電流 2mA (JIS C5402-4-1/MIL-STD-202/MIL-STD-202 試験法 301) Mate connectors and apply 500V AC(rms) for 1 minute between adjacent terminal or ground. Trip current 2mA. (JIS C5402-4-1/MIL-STD-202/MIL-STD-202 Method 301) | 製品機能を損なう異常なきこと No Damage on function |
| 5-1-4 | 圧着部接触抵抗 Contact Resistance on Crimped Portion | ターミナルに適合電線を圧着し、開放電圧20mV以下、短絡電流 10mA 以下にて測定する。 Crimp the applicable wire to the terminal, measured by dry circuit, 20mV MAX., 10mA.MAX. | 5 milliohms MAX. |

REVISE ON PC ONLY

F

SEE SHEET 1 OF 16

TITLE:

Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD
SMT HEADER AND RECEPTACLE

製品仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

REV.

DESCRIPTION

DOCUMENT NUMBER
PS-87437-001

DOC. TYPE
PS

DOC. PART
001

CUSTOMER
GENERAL MARKET

SHEET
3 OF 16

5-2. 機械的性能 Mechanical Performance

| 項目 Item | | 条件 Test Condition | 規格 Requirement | |
|------------|---|---|--|---------------------------|
| 5-2-1 | 圧着部引張強度 Crimping Pull out Force | 圧着されたターミナルを治具に固定し、電線を軸方向に毎分25±3mmの速さで引張る。 (JIS C5402-16-4) Fix the crimped terminal to the jig, apply axial pull out force on the wire at the speed rate of 25±3 mm / minute. (JIS C5402-16-4) | 874210000-CSを満たす事 Refer to Crimp specification 874210000-CS | |
| 5-2-2 | 圧着端子保持力 Crimp Terminal Retention Force | ハウジングに装着した圧着されたターミナルを毎分 25±3mm の速さで軸方向に引張る。 Apply axial pull out force at the speed rate of 25±3 mm / minute on the crimped terminal assembled in the housing. | 9.8N {1.0 kgf} MIN. | |
| 5-2-3 | 圧着端子単体保持力 Single Extraction Force | 圧着端子単体を毎分25±3mmの速さで引っ張り、圧着端子とHDR端子単体の保持力を測定する。 Withdraw crimp terminal from header terminal at a rate of 25±3mm / minute. | 初期 Initial | 0.3N {30gf} MIN. |
| | | | 10回後 After 10X | 0.2N {25gf} MIN. |
| 5-2-4 | 挿入力及び抜去力 Insertion and Withdrawal Force | 毎分25±3mmの速さで挿入、抜去を行う。 Insert and withdraw connectors at the speed rate of 25±3mm / minute. | 第 8 項参照 Refer to paragraph 8 | |
| 5-2-5 | 吸着キャップ保持力 (87437-**63または 87437-**73に適用) Pick-and-Place Cap Retention Force (applicable to 87437-**63 or 87437-**73) | 吸着キャップ天面を垂直に毎分25±3mmの速さにて引張る。 Apply a pull-out force normal to the top of the cap at a rate of 25±3mm / minute. | 0.49N{50g}以上 0.49N{50gf} MIN. | |
| 5-2-6 | HDR端子保持力 Header Terminal Retention Force | ハウジングに装着されたターミナルを毎分 25±3 mm の速さで軸方向に引張る。 Apply axial pull out force at the speed rate of 25±3 mm/minute on the terminal assembled in the housing. | リフロー後 After reflow | 9.8N {1.0 kgf} MIN. |
| 5-2-7 | 圧着端子挿入力 Crimp Terminal Insertion Force | 圧着されたターミナルをハウジングに挿入する。 Insert the crimped terminal into the housing. | 9.8N {1.0kgf} MAX. | |

REVISE ON PC ONLY

F

SEE SHEET 1 OF 16

TITLE:

Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD
SMT HEADER AND RECEPTACLE

製品仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

REV.

DESCRIPTION

DOCUMENT NUMBER
PS-87437-001

DOC. TYPE
PS

DOC. PART
001

CUSTOMER
GENERAL MARKET

SHEET
4 OF 16

5-3. 環境性能、その他 Environmental Performance and Others

| 項目 Item | | 条件 Test Condition | 規格 Requirement | |
|------------|---|--|----------------------------|---|
| 5-3-1 | 繰り返し挿抜 Repeated Insertion / Withdrawal | 1分間 10回 以下の速さで、挿入、抜去を10回 繰り返す。 Insert and withdraw connectors 10 cycles repeatedly by rate of less than 10 cycles / minute. | 接触抵抗 Contact Resistance | 40 milliohms MAX. |
| 5-3-2 | 耐熱性 Heat Resistance | コネクタを嵌合させ、105±2°C の雰囲気中に168時間放置後取り出し、1~2時間室温に放置する。(MIL-STD-202 試験法 108) Mate connectors and expose to 105±2°C for 168 hours. Upon completion of the exposure period, the test specimens shall be conditioned at ambient room conditions for 1 to 2 hours , after which the specified measurements shall be performed. (MIL-STD-202 Method 108) | 接触抵抗 Contact Resistance | 40 milliohms MAX. |
| | | | 外観 Appearance | 製品機能を損なう異常なきこと No Damage on function |
| 5-3-3 | 耐寒性 Cold Resistance | コネクタを嵌合させ、-40±3°C の雰囲気中に96時間 放置後取り出し、1時間 室温に放置する。(JIS C60068-2-1) Mate connectors and expose to -40±3°C for 96 hours. Upon completion of the exposure period, the test specimens shall be conditioned at ambient room conditions for 1 hour, after which the specified measurements shall be performed. (JIS C60068-2-1) | 外観 Appearance | 製品機能を損なう異常なきこと No Damage on function |
| | | | 接触抵抗 Contact Resistance | 40 milliohms MAX. |
| 5-3-4 | 温度サイクル Temperature Cycling | コネクタを嵌合させ、-55±3°C に2時間、+105±2°Cに2時間。これを1サイクルとし、10サイクル 繰り返す。但し、温度移行時間は5分以内とする。試験後1~2時間 室温に放置する。(JIS C60068-2-14) Mate connectors and subject to the following conditions for 10 cycles. Upon completion of the exposure period, the test specimens shall be conditioned at ambient room conditions for 1 to 2 hours, after which the specified measurements shall be performed. (JIS C60068-2-14) 10 cycles of : a) - 55±3°C 2 hours b) + 105±2°C 2 hours | 接触抵抗 Contact Resistance | 40 milliohms MAX. |
| | | | 外観 Appearance | 製品機能を損なう異常なきこと No Damage on function |

REVISE ON PC ONLY

F

SEE SHEET 1 OF 16

TITLE:

 Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD
SMT HEADER AND RECEPTACLE

製品仕様書

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION

REV.

DESCRIPTION

 DOCUMENT NUMBER
PS-87437-001

 DOC. TYPE
PS

 DOC. PART
001

 CUSTOMER
GENERAL MARKET

 SHEET
5 OF 16

| 項 目 Item | | 条 件 Test Condition | 規 格 Requirement | |
|-------------|-----------------------------|---|----------------------------------|--|
| 5-3-5 | 耐湿性 Humidity | コネクタを嵌合させ、85°C、相対湿度 85% の雰 囲気中に 168時間 放置後取り出し、1~2時間 室 温に放置する。 (MIL-STD-202 試験法 103) Mate connectors and expose to 85°C, relative humidity 85% for 168 hours. Upon completion of the exposure period, the test specimens shall be conditioned at ambient room conditions for 1 to 2 hours, after which the specified measurements shall be performed. (MIL-STD-202 Method 103) | 接 触 抵 抗 Contact Resistance | 40 milliohms MAX. |
| | | | 外 観 Appearance | 製品機能を損なう 異常なきこと No Damage on function |
| 5-3-6 | 耐振動性 Vibration | DC 1mA 通電状態にて、嵌合軸を含む互いに垂直 な3方向に 掃引割合10~55~10 Hz/分、全振幅 1.52mm の振動を各2時間 加える。 (JIS C 60068-2-6/MIL-STD-202 試験法 201) Mate connectors and subject to the following vibration conditions, for a period of 2 hours in each of 3 mutually perpendicular axes, passing DC 1mA during the test. Amplitude : 1.52mm P-P Frequency : 10~55~10 Hz in 1 minute. Duration : 2 hours in each X.Y.Z.axes. (JIS C 60068-2-6/MIL-STD-202 Method 201) | 外 観 Appearance | 製品機能を損なう 異常なきこと No Damage on function |
| | | | 接 触 抵 抗 Contact Resistance | 40 milliohms MAX. |
| | | | 瞬 断 Discontinuity | 1 microsecond MAX. |
| 5-3-7 | 耐衝撃性 Mechanical Shock | DC 1mA 通電状態にて、嵌合軸を含む互いに垂直 な 6方 向 に 490m/s ² { 50G }、作用時間11msの衝 撃を 各3回 加える。 (JIS C60068-2-27/MIL-STD-202 試験法 213) Mate connectors and subject to the following shock conditions. 3 shocks shall be applied along 3 mutually perpendicular axes, passing DC 1 mA current during the test. (Total of 18 shocks) Test pulse : Half Sine Peak value : 490 m/s ² (50 G) Duration : 11 ms (JIS C60068-2-27/MIL-STD-202 Method 213) | 外 観 Appearance | 製品機能を損なう 異常なきこと No Damage on function |
| | | | 接 触 抵 抗 Contact Resistance | 40 milliohms MAX. |
| | | | 瞬 断 Discontinuity | 1 microsecond MAX. |

| | | |
|-------------------|-------------------|---|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD SMT HEADER AND RECEPTACLE 製品仕様書 |
| F | SEE SHEET 1 OF 16 | |
| REV. | DESCRIPTION | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION |

| | | | | |
|---------------------------------|-----------------|------------------|----------------------------|------------------|
| DOCUMENT NUMBER PS-87437-001 | DOC. TYPE PS | DOC. PART 001 | CUSTOMER GENERAL MARKET | SHEET 6 OF 16 |
|---------------------------------|-----------------|------------------|----------------------------|------------------|

| 項 目 Item | | 条 件 Test Condition | 規 格 Requirement | |
|-------------|--------------------------------|---|-------------------------------|---|
| 5-3-8 | 塩水噴霧 Salt Spray | コネクタを嵌合させ、35±2°Cにて5±1%重量比の塩水を48±4時間噴霧し、試験後常温で水洗いした後、室温で乾燥させる。 (JIS C60068-2-11/MIL-STD-202 試験法101) Mate connectors and expose to the following salt mist conditions. Upon completion of the exposure period, salt deposits shall be removed by a gentle wash or dip in running water, after which the specified measurements shall be performed. NaCl solution Concentration : 5±1 % Spray time : 48±4 hours Ambient temperature : 35±2 °C (JIS 60068-2-11/MIL-STD-202 Method 101) | 外 観 Appearance | 製品機能を損なう異常なきこと No Damage on function |
| | | | 接 触 抵 抗 | 40 milliohms MAX. |
| 5-3-9 | 耐亜硫酸ガス SO ₂ Gas | コネクタを嵌合させ、40±2°Cにて50±5ppmの亜硫酸ガス中に24時間放置する。 Mated connectors and expose to the conditions of 50±5ppm SO ₂ gas ambient temperature 40±2°C for 24 hours. | 外 観 Appearance | 製品機能を損なう異常なきこと No Damage on function |
| | | | 接 触 抵 抗 Contact Resistance | 40 milliohms MAX. |
| 5-3-10 | 耐アンモニア性 NH ₃ Gas | コネクタを嵌合させ、濃度28%のアンモニア水を入れた容器中に40分間放置する。 (1Lに対して25mLの割合) Mated connectors and expose to the conditions of NH ₃ gas evaporating from 28% NH ₃ solution for 40 minutes. (Rate is 25ml per 1L) | 外 観 Appearance | 製品機能を損なう異常なきこと No Damage on function |
| | | | 接 触 抵 抗 Contact Resistance | 40 milliohms MAX. |

| | |
|-------------------|-------------------|
| REVISE ON PC ONLY | |
| F | SEE SHEET 1 OF 16 |
| REV. | DESCRIPTION |

| |
|--|
| TITLE: Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD SMT HEADER AND RECEPTACLE 製品仕様書 |
| THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION |

| | | | | |
|--|------------------------|-------------------------|-----------------------------------|------------------|
| DOCUMENT NUMBER PS-87437-001 | DOC. TYPE PS | DOC. PART 001 | CUSTOMER GENERAL MARKET | SHEET 7 OF 16 |
|--|------------------------|-------------------------|-----------------------------------|------------------|

| 項 目 Item | | 条 件 Test Condition | 規 格 Requirement | |
|-------------|--|---|--|---|
| 5-3-11 | 温度上昇 Temperature Rise | コネクタを嵌合させ、全ての圧着端子を直列に接続し最大許容電流で熱平衡に達した時の温度上昇を測定する。(UL498) Mate connectors and all crimp terminals shall be connected in a direct series. The temperature rise shall be measured when the terminal reaches terminal equilibrium allowable current. (UL498) | 温度上昇 Temperature Rise | 30 °C MAX. |
| 5-3-12 | はんだ付け性 Solderability | ターミナルまたはピンをフラックスに浸し、本体の取付け基準面より0.2mm迄、245±5°Cのはんだに5±0.5秒浸す。 Dip terminal or pin into flux, and immerse the area up to 0.2mm from the bottom of the housing into solder molten at 245±5°C for 5±0.5 sec. | 濡れ性 Solder Wetting | ピンホールや隙間なく浸漬面積の95%以上 95% of immersed area must show no voids, pin holes. |
| 5-3-13 | はんだ耐熱性 Resistance to Soldering Heat | 赤外線リフロー時 (Reflow by IR Reflow Machine) 第9項の温度プロファイルにて赤外線リフローを3回行う。 Using the reflow profile condition below paragraph 9, the product was reflowed three times. | 接触抵抗 Contact Resistance | 40 milliohms MAX. |
| | | | 挿入力及び抜去力 Insertion and Withdrawal Force | 第 8 項参照 Refer to paragraph 8 |
| | | 手はんだ時 (Reflow by Manual Soldering iron) 端子先端、金具先端より0.2mmの位置まで、350±5°Cのはんだゴテにて最大5秒加熱する。但し、異常な加圧のないこと。 Using a soldering iron (350±5°C for 5 seconds MAX.) heat up the area 0.2mm from the tip of the solder tails and fitting nails. However, do not apply excessive pressure to either the terminals or fitting nails. | 外 観 Appearance | 端子ガタ、割れ等異常なきこと No Damage |

| | |
|-------------------|-------------------|
| REVISE ON PC ONLY | |
| F | SEE SHEET 1 OF 16 |
| REV. | DESCRIPTION |

| | |
|--|--|
| TITLE: Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD SMT HEADER AND RECEPTACLE 製品仕様書 | |
| THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | |

| | | | | |
|---------------------------------|-----------------|------------------|----------------------------|------------------|
| DOCUMENT NUMBER PS-87437-001 | DOC. TYPE PS | DOC. PART 001 | CUSTOMER GENERAL MARKET | SHEET 8 OF 16 |
|---------------------------------|-----------------|------------------|----------------------------|------------------|

【6. 外観形状、寸法及び材質 PRODUCT SHAPE, DIMENSIONS AND MATERIALS】

6-1. 製品寸法及び材質 Dimensions and materials of product.

図面参照 Refer to the drawing.

【7. 梱包 PACKAGING】

輸送、保管時に製品に傷がつかないように梱包を行ってください。

Product shall be packaged to protect against damage during handling, transit and storage.

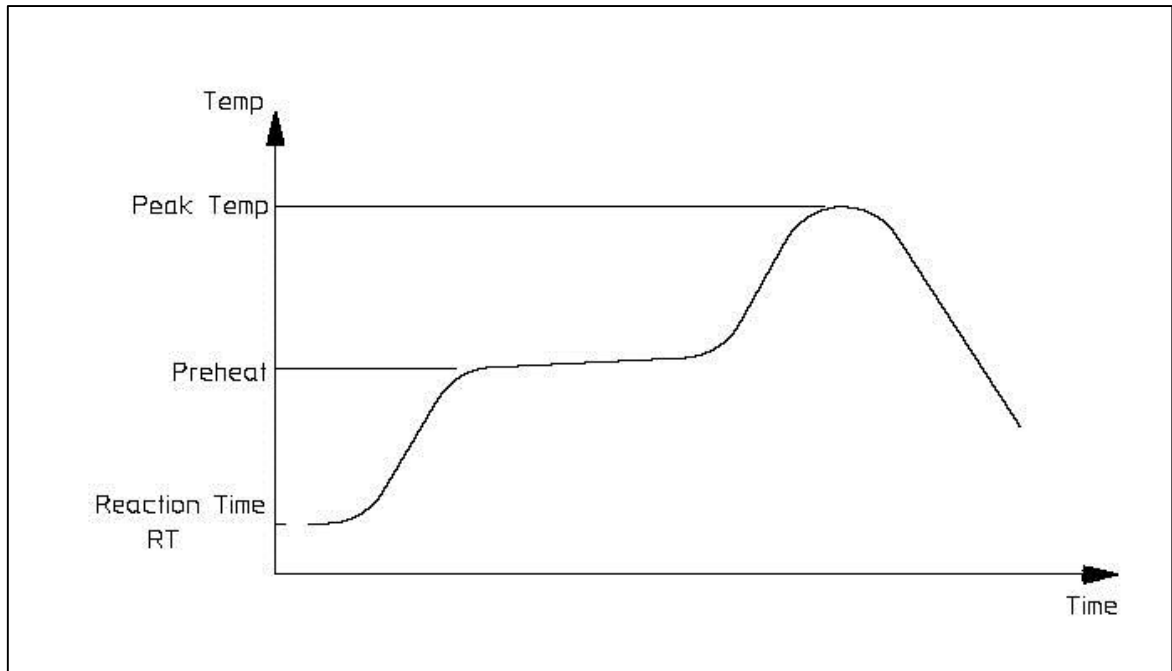
【8. 挿入力及び抜去力 INSERTION / WITHDRAWAL FORCE】

| 極数 No. of CKT | 単位 UNIT | 挿入力（最大値） Insertion (MAX.) | | 抜去力（最小値） Withdrawal (MIN.) | |
|---------------------|------------|------------------------------|----------------|-------------------------------|--|
| | | 初回 1st | 初回 1st | 初回 1st | 10回挿抜後、リフロー後、耐湿後 After 10X durability, SMT preconditioning, and/or moisture resistance test , |
| 2 | N {kgf} | 25 { 2.5 } | 9.8 { 1.0 } | 9.8 { 1.0 } | 5.9 { 0.6 } |
| 3 | N {kgf} | 29 { 3.0 } | 9.8 { 1.0 } | 9.8 { 1.0 } | 5.9 { 0.6 } |
| 4 | N {kgf} | 34 { 3.5 } | 9.8 { 1.0 } | 9.8 { 1.0 } | 5.9 { 0.6 } |
| 5 | N {kgf} | 39 { 4.0 } | 9.8 { 1.0 } | 9.8 { 1.0 } | 7.8 { 0.8 } |
| 6 | N {kgf} | 44 { 4.5 } | 9.8 { 1.0 } | 9.8 { 1.0 } | 7.8 { 0.8 } |
| 7 | N {kgf} | 49 { 5.0 } | 9.8 { 1.0 } | 9.8 { 1.0 } | 7.8 { 0.8 } |
| 8 | N {kgf} | 54 { 5.5 } | 15 { 1.5 } | 15 { 1.5 } | 9.8 { 1.0 } |
| 9 | N {kgf} | 54 { 5.5 } | 15 { 1.5 } | 15 { 1.5 } | 9.8 { 1.0 } |
| 10 | N {kgf} | 59 { 6.0 } | 15 { 1.5 } | 15 { 1.5 } | 9.8 { 1.0 } |
| 11 | N {kgf} | 59 { 6.0 } | 15 { 1.5 } | 15 { 1.5 } | 9.8 { 1.0 } |
| 12 | N {kgf} | 64 { 6.5 } | 15 { 1.5 } | 15 { 1.5 } | 9.8 { 1.0 } |
| 13 | N {kgf} | 64 { 6.5 } | 15 { 1.5 } | 15 { 1.5 } | 9.8 { 1.0 } |
| 14 | N {kgf} | 69 { 7.0 } | 15 { 1.5 } | 15 { 1.5 } | 9.8 { 1.0 } |
| 15 | N {kgf} | 69 { 7.0 } | 15 { 1.5 } | 15 { 1.5 } | 9.8 { 1.0 } |

{ } :参考単位 Reference Unit

| | | | | | |
|-------------------|-------------------|--|-----------|----------------|---------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | | | |
| F | SEE SHEET 1 OF 16 | Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD SMT HEADER AND RECEPTACLE 製品仕様書 | | | |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | | | |
| REV. | DESCRIPTION | DOC. TYPE | DOC. PART | CUSTOMER | SHEET |
| | PS-87437-001 | PS | 001 | GENERAL MARKET | 9 OF 16 |

【9. リフロー条件 REFLOW CONDITION】



以下条件の温度プロファイル条件にて赤外線リフローを行ってください。

Pass product through IR machine for 3 cycles of the following reflow profile:

| | |
|----------------------------|--------------|
| Average Ramp Rate | 3°C/sec max. |
| Preheat Temp. (Min.) | 150°C |
| Preheat Temp. (Max.) | 200°C |
| Preheat Time | 60 – 180 sec |
| Ramp to Peak | 3°C/sec max. |
| Time over liquidus (217°C) | 60 – 150 sec |
| Peak Temperature | 260 +0/-5°C |
| Time within 5°C of peak | 20 – 40 sec. |
| Ramp – Cool Down | 6°C/sec max. |
| Time 25°C to Peak | 8 mins max. |

注記：本リフロー条件に関しては、リフロー装置及び基板などにより条件が異なりますので
事前に実装評価(リフロー評価)の御確認を御願い致します。

端子テール部が変色する場合がございますが、はんだ付け性には問題ありません。

NOTE : Please check the mount condition (reflow soldering condition) by your own devices
beforehand, because the condition changes by the soldering devices, printed circuit boards (PWB),
and so on. Although tail of terminal may discolors, a solderability does not have a problem.

| | | | | |
|---------------------------------|-------------------|---|-----------|-------------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | | |
| F | SEE SHEET 1 OF 16 | Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD SMT HEADER AND RECEPTACLE 製品仕様書 | | |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | | |
| REV. | DESCRIPTION | DOC. TYPE | DOC. PART | CUSTOMER |
| | | PS | 001 | GENERAL MARKET |
| DOCUMENT NUMBER PS-87437-001 | | | | SHEET 10 OF 16 |
| EN-127(2015-12) | | | | |

【10. 注記 NOTES.】

1. 梱包開封後は48時間以内に使用してください。
Please use the connector within 48 hours after opening a packing..
2. ベーキングを行う場合は以下条件にてテープリールの状態で行ってください。
50±3℃、16±1時間：回数 1 回
Please make baking treatment in state of tape-reel as follows.
50±3℃ within 16±1 hours. : once
3. 本製品のハウジング材料は耐熱性ナイロンを使用しており、ハウジングの吸水状態、或いは、はんだ付け条件によっては、リフローはんだ付け時にハウジング表面に「ふくれ」が発生する可能性があります。この「ふくれ」に関しましては、ナイロン材の物性変化を伴うものではなく、製品機能を損なうものではありません。
The housing material of this product is made from a high heat resistant Nylon. The soldering condition and the water absorption properties of the housing material may cause blistering on the housing surface(outside of connector). Because this blister is not caused by property change. It does not damage the product's features.
4. 本製品のプラスチック部に黒点、気泡等が確認される場合や色合いが異なる場合（経年変化によるハウジングの変色を含む）が御座いますが、製品性能に影響は御座いません。
There is no influence in the product performance though the black spot or bubble etc. might be confirmed to the plastic part of this product and the shade might be different (discoloration by secular distortion etc.).
5. 本製品は錫メッキを使用している為、外観に摺動痕がつく場合が御座いますが、製品性能に影響は御座いません。
The wound of friction might adhere to externals because the tin plating is used for the tail and nail. But there is no influence in the product performance.
6. 本製品のハウジング及びメッキ表面に多少の傷が確認される場合がありますが、製品性能に問題御座いません。
A few scratches may be confirmed to the surface of the housing and the plating of this product, however ,There is no problem in the product performance.
7. 推奨保管条件での保管をお願い致します。
Please store the products under recommended storage condition.
8. 本製品を結露・水濡れが発生する環境でのご使用の場合は、適切な防滴処置をお願い致します。結露・水濡れにより、回路間で絶縁不良を起こす可能性が御座います。
When this product is used at a place where exposure to water could be expected, please handle with appropriate care to avoid damage from water. There is a possibility of causing insulated malfunction between the circuits.
9. コネクタの性能を損なう恐れがある為、コネクタの洗浄は、行わないでください。
Please do not conduct any washing process on the connectors because it may damage the product's function.

| | | | | |
|---------------------------------|-------------------|--|-----------|-------------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | | |
| F | SEE SHEET 1 OF 16 | Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD SMT HEADER AND RECEPTACLE 製品仕様書 | | |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | | |
| REV. | DESCRIPTION | DOC. TYPE | DOC. PART | CUSTOMER |
| | | PS | 001 | GENERAL MARKET |
| DOCUMENT NUMBER PS-87437-001 | | | | SHEET 11 OF 16 |
| EN-127(2015-12) | | | | |

10. 本製品をご使用時に取り付けられた電線・プリント基板の共振や、機器の回転構造や可動部分の動作によりコネクタ嵌合部（接点部）が常に動いてしまう状態での御使用は避けてください。接触部の摺動磨耗等による接触不良の原因となります。従って、機器内で電線・プリント基板を固定し共振を抑える等の処置をお願い致します。
Please do not use the connectors in a condition where the wire, PWB, or the contact area is experiencing a sympathetic vibration of wires and PWB, and constant movement of devices. This may cause a defect in the contact due to the contact area being worn down. Therefore, please fix wires and PWB on the chassis, and reduces sympathetic vibration.
11. コネクタ嵌合状態で基板の持ち運び等コネクタに負荷が掛かる作業は行わないようにしてください。コネクタ破損等の原因となる場合が御座います。
Please do not do work that the load hangs in the connectors like the carrying of the substrate etc. with the connectors engages. There is a case where it causes the connectors damage etc.
12. 嵌合後、コネクタピッチ方向、スパン方向及び回転方向への負荷がかかるような動作またはセットはしないでください。コネクタ破壊やはんだクラックを引き起こします。
After mated the connectors, please do not allow the PWBs to apply pressure on the connectors in either the pitch direction, the span direction or rotational direction. It may cause damage to the connectors and may crack the soldering.
13. 本製品及び加工工程品（仕掛品）や加工品（ハーネス等）の梱包及び輸送・保管時にはコネクタに負荷が加わらないようご注意ください。変形、破損などの原因となり、コネクタの性能不良の原因となります。
Please try to prevent any external forces or shock from being applied to the connectors while the cable assembly is in process, when it is being packaged, or while it is in transportation. This may cause deformation and damage to the connectors and cause a defect in the product's performance.
14. 本製品をご使用時には、1PIN当りの定格以上の電流を複数の回路に分岐しての使用は避けてください。
When using this product, please ensure that the specification for rated current per circuit is followed. Do not allow the sum of the current used on several circuits to exceed the maximum allowable current.
15. 活電状態の電気回路で、挿入、抜去ができることを前提に作られておりません。スパーク等による危険の発生、性能不良につながりますので、活電状態での挿入、抜去はしないでください。
This product is not designed for the mating and unmating of the connectors to be performed under the condition of an active electrical circuit. It may cause a spark and product defect if the connectors are mated and unmated in this way.
16. コネクタに適用できる電線は、原則として錫メッキつき付軟銅撚り線です。その他の電線の使用については別途ご確認ください。
The applicable wire for this connectors, in principle, is tin-plated copper stranded wire. Please consult us and evaluate it in advance when using other wires.
17. コネクタに外力が加わらないようにクリアランスをあげた筐体構造にしてください。
Please keep enough clearance between connectors and chassis of your application in order not to apply pressure on the connectors.

| | | | | | |
|--|-------------------|--|-------------------------|-----------------------------------|-------------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | | | |
| F | SEE SHEET 1 OF 16 | Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD SMT HEADER AND RECEPTACLE 製品仕様書 | | | |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | | | |
| REV. | DESCRIPTION | | | | |
| DOCUMENT NUMBER PS-87437-001 | | DOC. TYPE PS | DOC. PART 001 | CUSTOMER GENERAL MARKET | SHEET 12 OF 16 |
| EN-127(2015-12) | | | | | |

18. 電線の結束はコネクタから30mm以上のところで、電線に加わる力が均一になるようにしてください。
ハーネス品で電線一本（又は特定の数本）に力が加わらない様にしてください。
Please tie the cable at least 30mm away from the edge of the connectors and try to ensure that the force is applied evenly on all of the wires.
19. 治具等を使用して圧着端子を抜いた場合には、ランスが変形し強度が低下し端子を再装着後の端子保持力が極端に低下します。そのため、圧着端子のリペアの際には新しいハウジングを必ず使用してください。
When extracting a crimp terminal from the housing using a jig, it may deform the housing lance and therefore reduce the terminal retention force enormously after re-inserting of the terminal. Therefore, please ensure to use a new housing after repairing the crimp terminals.
20. ハーネス加工品及びコネクタ嵌合後の電線の引き回しの際、引張りによる力が加わりますと、接点部、結線部（圧着部）やロック部（端子ロック部）が損傷を受け、接触不良の原因となります。
電線の引回し配線をされる場合、コネクタに無理な外力が加わらないように、電線に緩みを持たせ、余裕を持たせる処置をしてください。
The cable assembly should not have a constant stress or pulling force applied on it when it is in the mated condition. This phenomenon may damage the contact area or wiring area (crimping). Therefore, when designing the wire positioning, please ensure that there is enough length of wire to avoid stress on the connectors.
21. 電線はまとめて軽くつかみ、ゆっくり、軸方向にまっすぐに引き抜いてください。
また、斜めにこじりながら抜くことは避けてください。コネクタを破損させる恐れが御座います。
Please hold wires all together lightly, and withdraw receptacle housing slowly, axially and straightly. Please avoid withdrawing them with an angle and roughly. That might cause damage to connector.
22. 圧着高さ、状態、適用電線等の詳細は、弊社圧着仕様書：874210000-CSを参照願います。
The details refer to 874210000-CS such as crimping satisfied height, state & applicable wire.
23. ハウジングのロック部やランス部などの可動部、及び端子を故意に変形させないでください。
製品性能が満足出来ない原因となります。
Do not deform the movable part as lock part and lance part of Plug. HS'G and terminals on purpose. It would lead to product failure.
24. はんだ実装部の未はんだは、ターミナル脱落、ピン間ショート、ターミナル座屈、またコネクタ基板からの外れが懸念されます。従って全てのターミナルテール部にはんだ付けを行ってください。
If you leave any soldering area on this product open, there may be the possibility of a missing terminal short circuiting between pins, terminal buckling or the potential for the connectors to come off of the PWB. Therefore, please solder all of the terminals on the PWB.
25. 実装機によってコネクタに負荷が加わると変形、破損する場合がありますので事前にご確認ください。
If there is accidental contact with the connectors while it is going through the reflow machine, there may be deformation or damage caused to the connectors. Please check to prevent this.
26. 実装性能（平坦度）は、実装基板の反りの影響を含まないものと致します。基板の反りはコネクタ両端部を基準とし、コネクタ中央部にて Max 0.02mmとしてください。
The mounting specification for coplanarity does not include the influence of warpage of the PWB. The warpage of the PWB should be a maximum of 0.02mm if measuring from one connectors edge to the other.

| | | | | |
|---------------------------------|-------------------|--|-----------|-------------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | | |
| F | SEE SHEET 1 OF 16 | Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD SMT HEADER AND RECEPTACLE 製品仕様書 | | |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | | |
| REV. | DESCRIPTION | DOC. TYPE | DOC. PART | CUSTOMER |
| | | PS | 001 | GENERAL MARKET |
| DOCUMENT NUMBER PS-87437-001 | | | | SHEET 13 OF 16 |
| EN-127(2015-12) | | | | |

27. 梱包品の推奨保管条件を超えた場合は外観、はんだ付け性を確認の上ご使用ください。
Please use it after confirming externals and soldering when the storage condition of packing goods is over recommended storage condition.
28. 基板実装前後に端子に触らないでください。
Please do not touch the terminals before or after mounted the connectors onto the PWB.
29. 基板実装後に基板を直接積み重ねない様に注意してください。
Please do not stack the PWB directly after mounted the connectors on it.
30. 実装後において手はんだコテによるリペアを行なう際は、必ず仕様書掲載の条件以内で行なってください。条件を超えて実施した場合、端子の抜け、接点ギャップの変化、モールドの変形、溶融等が原因により破損の原因になります。
Please conduct it under the condition of the specifications when repairing by hand soldering iron after mounting. In the case of practicing beyond the condition, the backlash, the change in the contact gap, the deformation of the mold and the melting, etc. may cause damage.
31. はんだコテによる手修正を行なう際、過度のはんだやフラックスを使用しないでください。はんだ上がりやフラックス上がりにより接触、機能不良に至る場合が御座います。
When conducting manual repairs using a soldering iron, please do not use more solder and flux than needed. This may cause solder wicking and flux wicking issues, and it will eventually cause a contact defect and functional issues.
32. コネクタのみで基板を支えることは避け、コネクタ以外での基板固定対策を行ってください。
Please do not use the connectors alone to provide mechanical support for the PWB. Please ensure that there is a fixed structure on the phone chassis or other component support for the PWB.
33. 本製品の平坦度については、実装前での保証のみであり、実装中および実装後での平坦度については、保証の限りではありません。
Coplanarity is assured only before mounting. There is no guarantee of coplanarity after mounting and in the reflow.
34. 弊社の推奨基板パターン寸法を変更して設計を行なう際は、致命的な不良の原因にもなりますのであらかじめご相談ください。
In the case of changing our recommended board pattern size and designing, please consult in advance because it may cause a fatal defect.
35. 本品の一般性能確認はガラスエポキシ基板にて実施していますので、フレキシブル基板等の特殊な基板へ実装してご使用の際は、別途ご相談願います。
It is necessary to consult separately when mount product on a special PWB or FPC.

| | | | | |
|---------------------------------|-------------------|--|-----------|-------------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | | |
| F | SEE SHEET 1 OF 16 | Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD SMT HEADER AND RECEPTACLE 製品仕様書 | | |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | | |
| REV. | DESCRIPTION | DOC. TYPE | DOC. PART | CUSTOMER |
| | | PS | 001 | GENERAL MARKET |
| DOCUMENT NUMBER PS-87437-001 | | | | SHEET 14 OF 16 |
| EN-127(2015-12) | | | | |

36. 嵌合は極力嵌合軸に沿って平行に行ってください。その際、リセハウジングとプラグの外壁同士を合わせる様に位置決めした後に押し込み、コネクタ同士が突き当たる（完全嵌合位置）まで真っ直ぐ押し込んでください。斜めの嵌合になる場合は10°以下の角度でリセハウジングとプラグの外壁同士を軽く当て、位置決めした後に嵌合してください。尚、コネクタ同士を過度に傾けた状態で嵌合を行いますと、ハウジングが破壊する恐れがありますのでこのような嵌合はお避けください。
Please do the mating as much as possible to along to mating axis. At this time, positioning each side of external faces of receptacle housing and plug and push to mating until both connectors strikes each other (complete mating position). In the case of diagonal mating, touch with external faces with receptacle housing and plug under the angle of 10° lightly, and push to mating in order to avoid the connector break.
37. リフロー条件によっては端子メッキ部にヨリ・変色等が発生する場合がありますが、製品性能には影響ありません。
There is no influence in the product performance though the twist/discoloration might be generated in the terminal plating part according to the reflow condition.
38. リフロー条件によっては樹脂部に変色が発生する場合がありますが、製品性能には影響ありません
There is no influence in the product performance though discoloration might be generated in the resin according to the reflow condition.
39. リフロー後、はんだ付け部に変色が見られることがありますが、製品性能に影響はありません。
Although there might be some discoloration seen on the soldering tail after reflow, this will not influence the product's performance.
40. 本製品は赤外線リフローでの実装を想定しています。N2リフローで実装した場合、リフロー後、はんだ上がりを生じる恐れがあります。N2リフローでの実装をお考えの場合、別途評価が必要になります。
Please investigate the mounting condition (reflow soldering condition) on your own devices beforehand. The mounting conditions may change due to the soldering temperature, soldering paste, air reflow machine, Nitrogen reflow machine, and the type of PWB. The different mounting conditions may have an influence on the product's performance.
41. 弊社評価では厚さ0.12mm、開口率100%のメタルマスクを使用しています。
Thickness 0.12mm, aperture ratio 100% metal mask is used in this specification.

| | | | | | |
|---------------------------------|-------------------|--|------------------|----------------------------|-------------------|
| REVISE ON PC ONLY | | TITLE: | | | |
| F | SEE SHEET 1 OF 16 | Pico-SPOX 1.5MM PITCH WIRE-TO-BOARD SMT HEADER AND RECEPTACLE 製品仕様書 | | | |
| | | THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION THAT IS PROPRIETARY TO MOLEX ELECTRONIC TECHNOLOGIES, LLC AND SHOULD NOT BE USED WITHOUT WRITTEN PERMISSION | | | |
| REV. | DESCRIPTION | | | | |
| DOCUMENT NUMBER PS-87437-001 | | DOC. TYPE PS | DOC. PART 001 | CUSTOMER GENERAL MARKET | SHEET 15 OF 16 |
| EN-127(2015-12) | | | | | |

