



Product Specification

Pitch=0.50mm , H=2.2mm FPC Connector (Front-Flip lower contact)

■适用范围

本规范适用于 0.5 mm 间距 FPC 连接器F622XX-H22XX0A 系列

①	序列名称：F622XX-H22XX0A(窄版式加长款)	④	电镀： 2=镍底后镀半金雾锡 1μ"金
②	接点针数：51		
③	接触类型：CL:下接触		

■額定值

项 目	标 准
额定电压 (最大值)	50V AC
额定电流 (最大值)	0.5A DC
工作温度范围	-25℃ ~ +85℃ (包括终端温升)

■材料

主体	盖子	端子	电镀	焊片	电镀
L.C.P (UL94V-0)	L.C.P (UL94V-0)	磷青铜	镍底镀半金雾锡 1μ"	磷青铜	镍底镀 100μ"~150μ" 雾锡 (无铅)
颜色：白色	颜色：黑色				

■性能

项 目	测试条件	规 格	
接触阻抗	将样品与适合之 FPC 连接, 测试电压 20mV, 限电流1mA 下进行阻抗测试	30 mΩ 以下.	
绝缘阻抗	将样品与适合之 FPC 连接, 提供相邻端子间测试电压500V DC 1min±5sec 进行绝缘阻抗测试	100 MΩ 以上.	
耐电压	将样品与适合之 FPC 连接, 相邻端子之间需承受 500V AC(rms) 1min±5sec	目视外观无任何损坏异状	
FPC 保持力	将样品与适合之 FPC 连接, 以操作速度每分钟位移 25±3mm 将端子拔出 Housing, 进行端子保持力测试	每 pin x 0.83N 以上.	
端子保持力	端子与 Housing 组装后, 以操作速度每分钟位移 25±3mm 将端子拔出Housing, 进行端子保持力测试	0.1Kgf/每 pin {1.0N}	
焊片保持力	焊片与 Housing 组装后, 以操作速度每分钟位移 25±3mm 将端子拔出Housing, 进行端子保持力测试	0.2Kgf/每 pin {2.0N}	
耐振动性	通过 DC 电流 1mA, 位移相对距离 1.5mm, 振动周期 10~55~10 Hz 在 1 分钟内, 持续 2 小时, 方向在 X, Y, Z	外观	目视外观无任何损坏异状
		接触阻抗	50 mΩ 以下.
		瞬间断电	1μsec 以下.
耐冲击性	将样品与适合之 FPC 连接, 通过 DC 1 mA 测试条件, 连续测试 3 次在 X、Y、Z 3 轴 6 个垂直方向施予重力加速度为490m/s2 {50G} 进行冲击	外观	目视外观无任何损坏异状
		接触阻抗	50 mΩ 以下.
		瞬间断电	1μsec 以下.



Product Specification

Pitch=0.50mm , H=2.2mm FPC Connector (Front-Flip lower contact)

项 目	测试条件	规 格	
盐水喷雾	将样品与适合之 FPC 连接, 使用 5±1%浓度盐水, 测试温度 35±2°C, 测试时间 48±4 小时后于室温下使用清水冲洗后再干燥	外观	目视外观无任何损坏异状
		接触阻抗	50 mΩ 以下.
		绝缘阻抗	50 MΩ 以上.
耐寒性	将样品与适合之 FPC 连接, 置于环境温度-40±2°C 测试时间 96 小时, 再置放于室温下 1~2 小时	外观	目视外观无任何损坏异状
		接触阻抗	50 mΩ 以下.
		绝缘阻抗	100 MΩ 以上.
耐湿性	将样品与适合之 FPC 连接, 置于环境温度 40±2°C 相对湿度 90~95%, 测试时间 96 小时, 再置放于室温下 1~2 小时	外观	目视外观无任何损坏异状
		接触阻抗	50 mΩ 以下.
		耐电压	需承受 150V 电压未损坏
温升	量测通过 FPC 最大容许电流时, 样品接触点之温升	温升	30°C 以下.
耐插拔	将样品与适合之 FPC 连接, 以操作速度每分钟位移 25±3mm 将盖子扣上并打开, 重复 30 次	接触阻抗	30 mΩ 以下.
冷热冲击	将样品与适合之 FPC 连接, 承受 5 cycles 冷热冲击后, 置放于室温下 1~2 小时, 一次循环时间如下: 1 cycle a) -55±3°C 30 分钟 b) +25+10°C/-0°C 5 分钟 b) +85±3°C 30 分钟 (间隔时间 5 分钟以上)	外观	目视外观无任何损坏异状
		接触阻抗	50 mΩ 以下.
		耐电压	需承受 150V 电压未损坏
焊锡性	锡温 245±3°C, 将导电端子浸入锡炉液面至 主体距离锡面 0.2mm 位置, 焊锡时间 3±0.5 秒	润湿性	润湿面积 95%以上, 并不得有漏焊针孔现象
焊锡耐热性	回流焊时参考推荐红外回流条件曲线图 使用烙铁手焊时须可符合下述焊锡条件 烙铁尖端距被焊件需 0.2mm 焊锡时间: 5 秒以下. 焊锡温度: 370 ~ 400°C	外观	目视外观无任何损坏异状

■推荐温度曲线

