


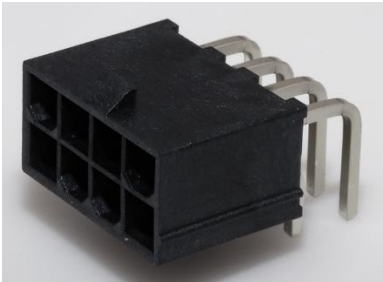


MINI-FIT JR. CABEZALES CAPACES DE REFLUJO

Terminal crimpado hembra	Carcasa de receptáculo
	
Serie: 5556	Serie: 5557

Cabezal vertical	Cabezal de ángulo recto
	
Serie: 46207	Serie: 46991

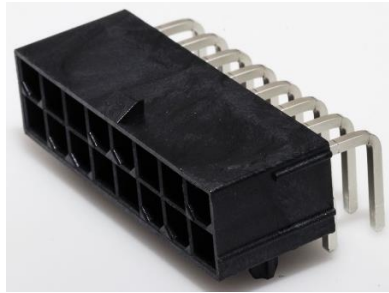
[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN: A	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM): N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	TÍTULO: MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES				N.º de HOJA 1 de 17
NÚMERO DE DOCUMENTO: 55560004-PS-ES	TIPO DE DOCUMENTO: PS	PORTE DEL DOCUMENTO: 000	CREADO / REVISADO POR: HPAN18	COMPROBADO POR: YXZHENG	APROBADO POR: YXZHENG	
<small>NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A</small>						

**Cabezal de ángulo recto
(Doble Fila)**



Serie: [5569](#)

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN: A	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBOS DE INGENIERÍA (ECM): N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	TÍTULO: MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES				N.º de HOJA 2 de 17
NÚMERO DE DOCUMENTO: 55560004-PS-ES		TIPO DE DOCUMENTO: PS	PARTE DEL DOCUMENTO: 000	CREADO / REVISADO POR: HPAN18	COMPROBADO POR: YXZHENG	APROBADO POR: YXZHENG
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A						

Contenido

<u>ELEMENTOS</u>	<u>PÁGINA</u>
1.0 ÁMBITO	4
2.0 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	4
2.1 NOMBRE DEL PRODUCTO Y NÚMERO DE SERIE (S)	4
2.2 DIMENSIONES, MATERIALES, CHAPADOS Y MARCAS.....	4
2.3 CONFORMIDAD MEDIOAMBIENTAL	4
2.4 APROBACIONES DE AGENCIAS DE SEGURIDAD.....	4
3.0 DOCUMENTOS Y ESPECIFICACIÓN APLICABLES.....	5
3.1 DOCUMENTOS MOLEX	5
3.2 DOCUMENTOS DE LA INDUSTRIA	5
4.0 VALORES NOMINALES DE RENDIMIENTO ELÉCTRICO	6
4.1 TENSIÓN*.....	6
4.2 CABLES APLICABLES.....	6
4.3 VALOR NOMINAL DE CORRIENTE MÁXIMA**	6
4.4 TEMPERATURA.....	7
4.5 HILO INCANDESCENTE.....	7
4.6 DURABILIDAD.....	7
5.0 CUALIFICACIÓN	7
6.0 RENDIMIENTO CABLE-A-PLACA	8
6.1 RENDIMIENTO ELÉCTRICO	8
6.2 RENDIMIENTO MECÁNICO	8
6.3 RENDIMIENTO MEDIOAMBIENTAL	10
7.0 GRUPOS DE SECUENCIA DE PRUEBA	12
8.0 INFORMACIÓN DE LA ALEACIÓN PARA SOLDAR.....	14
8.1 TEMPERATURAS DEL PROCESO DE SOLDADURA.....	14
8.2 CARACTERIZACIÓN DE SOLDADURA POR REFLUJO.....	14
9.0 EMBALAJE	15
10.0 MEDIDORES Y ELEMENTOS DE FIJACIÓN.....	15
11.0 UBICACIÓN DE ABRAZADERA Y/O AMARRE RETORCIDO.....	16
12.0 POLARIZACIÓN Y OPCIONES DE CODIFICACIÓN PARA EVITAR DESAJUSTES	17

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN: A	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM): N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	TÍTULO: MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES	N.º de HOJA 3 de 17		
NÚMERO DE DOCUMENTO: 55560004-PS-ES	TIPO DE DOCUMENTO: PS	PORTE DEL DOCUMENTO: 000	CREADO / REVISADO POR: HPAN18	COMPROBADO POR: YXZHENG	APROBADO POR: YXZHENG
<small>NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A</small>					

1.0 ÁMBITO

Esta especificación de producto cubre exigencias de rendimiento para el MINI-FIT JR. RTC (Compatible con Tecnología de Reflujo) CABEZAL 4.20 mm (0,165 pulgadas) línea central (separación) placa de circuito impreso (PCB) conector serie hecho de resina LCP con terminales estañados o chapados en oro de 30µ" en cable a placa cuando se acopa con carcasa de receptáculo Mini-fit JR. terminada con cable de cobre trenzado de 16 a 28 AWG, usando tecnología de crimpado con estañado o chapado en oro 30µ".

2.0 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

2.1 NOMBRE DEL PRODUCTO Y NÚMERO DE SERIE (S)

Tabla 1 – CABLE A PLACA				
Descripción	Número de serie	UL(600 V)	CSA(600 V)	IEC(250 V)
Terminal crimpado hembra	5556	n/a	n/a	n/a
Carcasa de receptáculo	5557	Sí	Sí	Sí
Cabezal de ángulo recto ¹	5569-* -130*	Sí	Sí	Sí
Cabezal vertical	46207	Sí	Sí	Sí
Cabezal de ángulo recto ¹	46991	Sí	Sí	Sí

Otros productos que conforman esta especificación se anotan en los dibujos individuales.

2.2 DIMENSIONES, MATERIALES, CHAPADOS Y MARCAS

Dimensiones y chapados: Véase los dibujos de ventas individuales.

2.3 CONFORMIDAD MEDIOAMBIENTAL

Para encontrar información sobre el cumplimiento del producto:

- Vaya a molex.com
- Introduzca el número de pieza en el campo de búsqueda.
- En la parte inferior de la página, vaya a "Medioambiental" para ver el estado de cumplimiento.

2.4 APROBACIONES DE AGENCIAS DE SEGURIDAD

Archivo UL: E29179

Certificado CSA: LR 19980

Certificación IEC 61984: Probado y encontrado en cumplimiento con IEC 61984. Certificado de examen tipo NRTL disponible bajo petición. Contacte con el equipo de seguridad de Molex para preguntas en relación con certificación sobre números de pieza específicos

¹ Aplicable únicamente para seleccionar piezas en esta serie según dibujos de piezas individuales. El número de serie enumerado es el número de ingeniería.

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN: A	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM): N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	TÍTULO: MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES	N.º de HOJA 4 de 17		
NÚMERO DE DOCUMENTO: 55560004-PS-ES	TIPO DE DOCUMENTO: PS	PORTE DEL DOCUMENTO: 000	CREADO / REVISADO POR: HPAN18	COMPROBADO POR: YXZHENG	APROBADO POR: YXZHENG
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A					

3.0 DOCUMENTOS Y ESPECIFICACIÓN APLICABLES

3.1 DOCUMENTOS MOLEX

[Resumen de prueba de conectores Mini-Fit Jr. TS-5556-002-001](#)
[Manual de crimpado de calidad Molex N.º de pedido 63800-0029](#)
[Especificación de soldabilidad Molex SMES-152](#)
[Especificación de resistencia térmica Molex AS-40000-5013](#)
[Asesoramiento técnico en humedad Molex AS-45499-001](#)
[Especificación de manejo de paquetes Molex 454990100-PK](#)
 ATS – Especificación de herramientas de aplicación*

**En este documento no se proporciona la Especificación de Herramientas de Aplicación para terminales. La ATS para terminales puede estar disponible desde su respectiva página de número de pieza de terminal en Molex.com*

3.2 DOCUMENTOS DE LA INDUSTRIA

EIA-364-1000
 UL-60950-1
 UL 1977
 NORMA CSA C22.2 N.º 182.3-M1987
 IEC / EN 61984
 EN 60695-2-11-2001 / IEC 60695-2-11-2000
 EN 60335-1

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN:	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM):	TÍTULO:				N.º de HOJA
A	N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES				5 de 17
NÚMERO DE DOCUMENTO:	TIPO DE DOCUMENTO:	PARTE DEL DOCUMENTO:	CREADO / REVISADO POR:	COMPROBADO POR:	APROBADO POR:	
55560004-PS-ES	PS	000	HPAN18	YXZHENG	YXZHENG	
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A						

4.0 VALORES NOMINALES DE RENDIMIENTO ELÉCTRICO

4.1 TENSIÓN*

600 Voltios CA (RMS) o 600 Voltios CC máx.

* Valor nominal de tensión basado en UL 1977. La tensión máxima permitida puede variar dependiendo de la "Aplicación de uso final". Refiérase al estándar de uso final aplicable para información adicional sobre exigencias de tensión, corrimiento y huelgo.

4.2 CABLES APLICABLES

Calibres de cable aplicables y Diámetro de aislamiento máximo	16 AWG trenzado, cobre: 3.15 mm / 0.124 pulgadas
	18-24 AWG trenzado, cobre: 3.10 mm / 0.122 pulgadas
	22-28 AWG trenzado, cobre: 1.80 mm / 0.071 pulgadas

4.3 VALOR NOMINAL DE CORRIENTE MÁXIMA**

Tabla 2 - VALOR NOMINAL DE CORRIENTE MÁXIMA (amperios) Cable-a-cable y cable-a-placa									
Latón					Fósforo Bronce				
Ckt. Tamaño	2 y 3	4 - 6	7 - 10	12 - 24	Ckt. Tamaño	2 y 3	4 - 6	7 - 10	12 - 24
AWG. n.º 16	9	8	7	6	AWG. n.º 16	8	7	6	5
AWG. n.º 18	9	8	7	6	AWG. n.º 18	8	7	6	5
AWG. n.º 20	7	6	5	5	AWG. n.º 20	6	5	4	4
AWG. n.º 22	5	4	4	4	AWG. n.º 22	4	3	3	3
AWG. n.º 24	4	3	3	3	AWG. n.º 24	3	2	2	2
AWG. n.º 26	3	2	2	2	AWG. n.º 26	2	1	1	1
AWG. n.º 28	2	1	1	1	AWG. n.º 28	1	1	1	1

Nota: El diseño de pista de PCB puede afectar notablemente a los resultados de aumento de temperatura en aplicaciones de cable-a-placa.

** El valor nominal de corriente depende de la aplicación y puede verse afectado por el valor nominal de cable como se enumera en UL-609501. Cada aplicación debe ser evaluada por el usuario final en cuanto a cumplimiento de las exigencias de la agencia de seguridad específica. Los valores nominales enumerados en la gráfica anterior representan la capacidad MÁXIMA para trasportar corriente de un conector completamente cargado con todos los circuitos alimentados usando cable trenzado de conductor de cobre estañado según el método de prueba Molex sobre la base de un aumento de temperatura de 30 °C máximo sobre temperatura ambiente y se

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN: A	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM): N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	TÍTULO: MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES				N.º de HOJA 6 de 17
NÚMERO DE DOCUMENTO: 55560004-PS-ES		TIPO DE DOCUMENTO: PS	PARTE DEL DOCUMENTO: 000	CREADO / REVISADO POR: HPAN18	COMPROBADO POR: YXZHENG	APROBADO POR: YXZHENG
<small>NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A</small>						

proporcionan como pauta. Se requiere una reducción apropiada de la capacidad nominal sobre la base de tamaño de circuito, temperatura ambiente, tamaño de pista de cobre en la PCB, calentamiento bruto desde módulos/componentes adyacentes y otros factores que influyen en el rendimiento de los conectores. Tamaño y trenzado de cable, estañado o cobre descubierto, longitud de cable y calidad de crimpado son otros factores que influyen en la capacidad nominal de corriente.

4.4 TEMPERATURA

	Tipo de terminal		
	Latón formado	Latón sólido	Fósforo Bronce
Operativo: *	- 40 °C a + 80 °C	- 40 °C a + 105 °C	- 40 °C a + 105 °C
No operativo:	- 40 °C a + 80 °C	- 40 °C a + 105 °C	- 40 °C a + 105 °C

Temperaturas de campo y vida en campo: 65° C durante 3 años (basado en EIA-364-1000, tabla 8)*

Nota: La duración de la prueba de vida útil a alta temperatura (sección 6.3. elemento 2) se basa en la creencia de que el contacto se pasa toda su vida útil en la temperatura de campo máxima nominal (basado en EIA-364-1000, tabla 8)

*Los valores de temperatura incluyen aumento de temperatura de terminal 30 °C a máxima corriente nominal

4.5 HILO INCANDESCENTE

Las siguientes series con compatibles con hilo incandescente: .5569- *-130*¹, 46991, 46207. Se probaron muestras representativas y se encontró que cumplían los Métodos de prueba de hilo incandescente para productos finales de los documentos EN 60695-2-11-2001 / IEC 60695-2-11-2000. Estos fueron investigados adicionalmente en cuanto a cumplimiento de EN 60335-1 / IEC 60335-1 750C / 2 seg. sin llama.El informe de la prueba VDE está disponible bajo petición.

4.6 DURABILIDAD

Estañado: 30 ciclos de acoplamiento
Chapado en oro: 30 ciclos de acoplamiento

Según se ha probado conforme al método de prueba EIA-364-1000 (véase la sección 6.2, elemento 3 de esta especificación).

5.0 CUALIFICACIÓN

Las condiciones del laboratorio y la selección de muestras son conforme a EIA-364-1000

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN: A	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM): N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	TÍTULO: MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES	N.º de HOJA 7 de 17		
NÚMERO DE DOCUMENTO: 55560004-PS-ES	TIPO DE DOCUMENTO: PS	PARTE DEL DOCUMENTO: 000	CREADO / REVISADO POR: HPAN18	COMPROBADO POR: YXZHENG	APROBADO POR: YXZHENG
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A					

6.0 RENDIMIENTO CABLE-A-PLACA

6.1 RENDIMIENTO ELÉCTRICO

ELEMENTO	DESCRIPCIÓN	CONDICIONES DE LA PRUEBA	EXIGENCIA
6.1.1	Resistencia de Contacto (Nivel bajo)	Acoplar conectores: aplicar una tensión máxima de 20 mV y una corriente de 100 mA. Del valor medido se eliminará la resistencia del cable.	10 miliohmios MÁXIMO [inicial]
6.1.2	Resistencia de Aislamiento	Acoplar conectores: aplicar una tensión de 500 VCC entre terminales adyacentes y entre terminales a tierra.	1000 Megohmios MÍNIMO
6.1.3	Voltaje de resistencia dieléctrica	Acoplar conectores: aplicar una tensión de 2200 VCA durante 1 minuto entre terminales adyacentes y entre terminales a tierra.	No hay descompostura. Fuga de corriente <5 mA
6.1.4	Aumento de temperatura (por medio de funcionamiento cíclico de corriente)	Acoplar conectores. Medir el aumento de temperatura a la corriente nominal tras 96 horas, durante ciclos de corriente (45 minutos CONECTADO y 15 minutos DESCONECTADO a la hora) durante 240 horas y tras estado estable final de 96 horas.	Aumento de temperatura: +30 °C MÁXIMO

6.2 RENDIMIENTO MECÁNICO

ELEMENTO	DESCRIPCIÓN	CONDICIÓN DE LA PRUEBA	EXIGENCIA
6.2.1	Fuerzas de acoplamiento y desacoplamiento de terminal Por circuito	Insertar y retirar el terminal (macho a hembra) a un ritmo de 25 ± 6 mm (1 ± ¼ pulgada) por minuto con enganche inhabilitado.	14.7 N (3.30 lbf) Fuerza de inserción MÁXIMA y 0.5 N (0.11 lbf) Fuerza de extracción MÍNIMA

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN:	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM):	TÍTULO:				N.º de HOJA
A	N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES				8 de 17
NÚMERO DE DOCUMENTO:	TIPO DE DOCUMENTO:	PARTE DEL DOCUMENTO:	CREADO / REVISADO POR:	COMPROBADO POR:	APROBADO POR:	
55560004-PS-ES	PS	000	HPAN18	YXZHENG	YXZHENG	
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A						

6.2.2	Fuerza de retención de terminal crimpado (en la carcasa)	Aplicar fuerza de extracción axial sobre el terminal en la carcasa a un ritmo de 25 ± 6 mm (1 ± ¼ pulgada) por minuto.	30 N (6.74 lbf) Fuerza de retención MÍNIMA
6.2.3	Durabilidad	Acoplar conectores hasta 30 ciclos a un ritmo máximo de 10 ciclos por minuto basándose en parejas acopladas de interfaz de contacto de oro 30µ" o estaño 50µ"	20 miliohmios máximo (cambio desde el inicial)
6.2.4	Vibración (Aleatoria)	Acoplar conectores y vibrar según EIA 364-28, condición de prueba VII, Letra D. Duración de la prueba: 15 minutos en cada eje.	20 miliohmios MÁXIMO (cambio desde el inicial) y Discontinuidad <1 microsegundo
6.2.5	Choque (Mecánico)	Acoplar conectores y sacudir a 50 g con choques de ½ onda senoide (11 milisegundos) en los ejes ±X, ±Y, ±Z. (18 choques en total).	20 miliohmios MÁXIMO y Discontinuidad <1 microsegundo
6.2.6	Fuerza de extracción De Cable (Axial)	Aplicar una fuerza de extracción axial sobre el cable a un ritmo de 25 ± 6 mm (1 ±¼ de pulgada) por minuto sin influencia del crimpado de aislamiento. La fuerza de extracción del cable depende del aplicador. Refiérase a la especificación de Herramientas de Aplicador Molex pertinente.	16 Awg = 68.4 N (15.4 lbf) Mín. 18 Awg = 88.0 N (19.8 lbf) Mín. 20 Awg = 58.7 N (13.2 lbf) Mín. 22 Awg = 39.1 N (8.8 lbf) Mín. 24 Awg = 29.3 N (6.6 lbf) Mín. 26 Awg = 19.6 N (4.4 lbf) Mín. 28 Awg = 9.8 N (2.2 lbf) Mín.
6.2.7	Fuerza de Inserción, Terminal Crimpado (en carcasa)	Aplicar una fuerza de inserción axial sobre el terminal a un ritmo de 25 ± 6 mm (1 ± ¼ pulgada).	15.0 N (3.37 lbf) Fuerza de inserción MÁXIMA
6.2.8	Fuerza Normal	Aplicar una fuerza perpendicular a los contactos.	Sn 1.47 N (150 gramos) MÍNIMO
			Au 0.49 N (50 gramos) MÍNIMO

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN:	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM):	TÍTULO:				N.º de HOJA
A	N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES				9 de 17
NÚMERO DE DOCUMENTO:	TIPO DE DOCUMENTO:	PARTE DEL DOCUMENTO:	CREADO / REVISADO POR:	COMPROBADO POR:	APROBADO POR:	
55560004-PS-ES	PS	000	HPAN18	YXZHENG	YXZHENG	
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A						

6.2 RENDIMIENTO MECÁNICO (CONTINUACIÓN)

ELEM ENTO	DESCRIPCIÓN	CONDICIONES DE LA PRUEBA	EXIGENCIA
6.2.9	Fuerza de retención del pin de cabezal de extremo PC sólido (en la carcasa) (Serie 5569)	Aplicar una fuerza de empuje axial a un ritmo de 25 ± 3 mm/minuto.	9.81 N (2.20 lbf) MÍNIMO FUERZA DE RETENCIÓN
6.2.11	Fuerza de retención de pin (en la carcasa – lado de extremo PC) (serie 46207)	Fuerza de empuje axial ejercida en el lado de extremo PC el pin en el cabezal a un ritmo de 25 ± 6 mm (1 ±¼ pulgadas) por minuto.	6.67 n (1.50 lbf) fuerza de retención mínima por pin
6.2.12	Fuerza de retención de pin (en la carcasa – lado de acoplamiento de pin) (serie 46207)	Fuerza de empuje axial ejercida en el lado de acoplamiento del pin en el cabezal a un ritmo de 25 ± 6 mm (1 ±¼ pulgadas) por minuto.	89.0 n (20.0 lbf) fuerza de retención mínima por pin
6.2.13	Fuerza de funcionamiento de pestillo	Oprimir el enganche a un ritmo de 25 ± 6 mm (1 ±¼ pulgadas) por minuto.	22.2 N (5.0 lbf) MÁXIMO
6.2.14	Límite elástico de pestillo	Acoplar conectores cargados completamente. Separar los cables a un ritmo de 25 ± 6 mm (1 ± ¼ pulgada) por minuto. (después del 1 ^{er} acoplamiento)	68 N (15.3 lbf) MÍNIMO

6.3 RENDIMIENTO MEDIOAMBIENTAL

ELEMENTO	DESCRIPCIÓN	CONDICIÓN DE LA PRUEBA	EXIGENCIA
6.3.1	Choque Térmico	Acoplar conectores: exponer a 5 ciclos de Entre de temperaturas -55 °C and 105 °C; 0.5 horas de permanencia a cada temperatura.	20 miliohmios MÁXIMO (cambio desde el inicial) Visual: Sin daños Rigidez dieléctrica según 6.1.3 excepto tensión de prueba de 1500 VCA Resistencia de aislamiento según 6.1.2
6.3.2	Envejecimiento térmico	Acoplar conectores; exponer a: 96 horas a 105 ± 2 °C	20 miliohmios MÁXIMO (cambio desde el inicial) y Visual: Sin daños

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN:	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBOS DE INGENIERÍA (ECM):	TÍTULO:				N.º de HOJA
A	N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES				10 de 17
NÚMERO DE DOCUMENTO:	TIPO DE DOCUMENTO:	PARTE DEL DOCUMENTO:	CREADO / REVISADO POR:	COMPROBADO POR:	APROBADO POR:	
55560004-PS-ES	PS	000	HPAN18	YXZHENG	YXZHENG	
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A						

6.3.3	Humedad (Estado estable)	Emparejar conectores: exponer a una temperatura de 60 ± 2 °C con una humedad relativa de 90-95 % durante 96 horas. Retirar la humedad superficial y secar al aire durante 1 hora antes de las mediciones.	20 miliohmios MÁXIMO (cambio desde el inicial) Visual: Sin daños Rigidez dieléctrica según 6.1.3 excepto tensión de prueba de 1500 VCA Resistencia de aislamiento según 6.1.2
6.3.4	Soldabilidad Prueba de inmersión	Según el método de prueba de Molex: SMES-152	El área de soldadura debe tener un mínimo del 95 % de cobertura de soldadura
6.3.5	Resistencia de Soldadura por reflujo	Proceso de soldadura por reflujo por convección 260 °C Máx. según AS-40000-5013	Visual: Sin daños
6.3.6	Resistencia de soldadura por ola	Sumergir extremos de terminal de cabezal en aleación para soldar: Duración: 5 ± 0.5 segundos Temperatura de aleación para soldar: 260 ± 5 °C Según AS-40000-5013	Visual: Sin daños
6.3.7	Resistencia al frío	Acoplar conectores: Duración; 96 horas; Temperatura: -40 ± 3 °C	20 miliohmios MÁXIMO (cambio desde el inicial) y Visual: Sin daños
6.3.8	Gas de flujo mezclado	EIA-364-65 con concentraciones de gas Clase II a 10 días acoplados (solo chapado en oro 30µ")	20 miliohmios MÁXIMO (cambio desde el inicial) y Visual: Sin daños

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

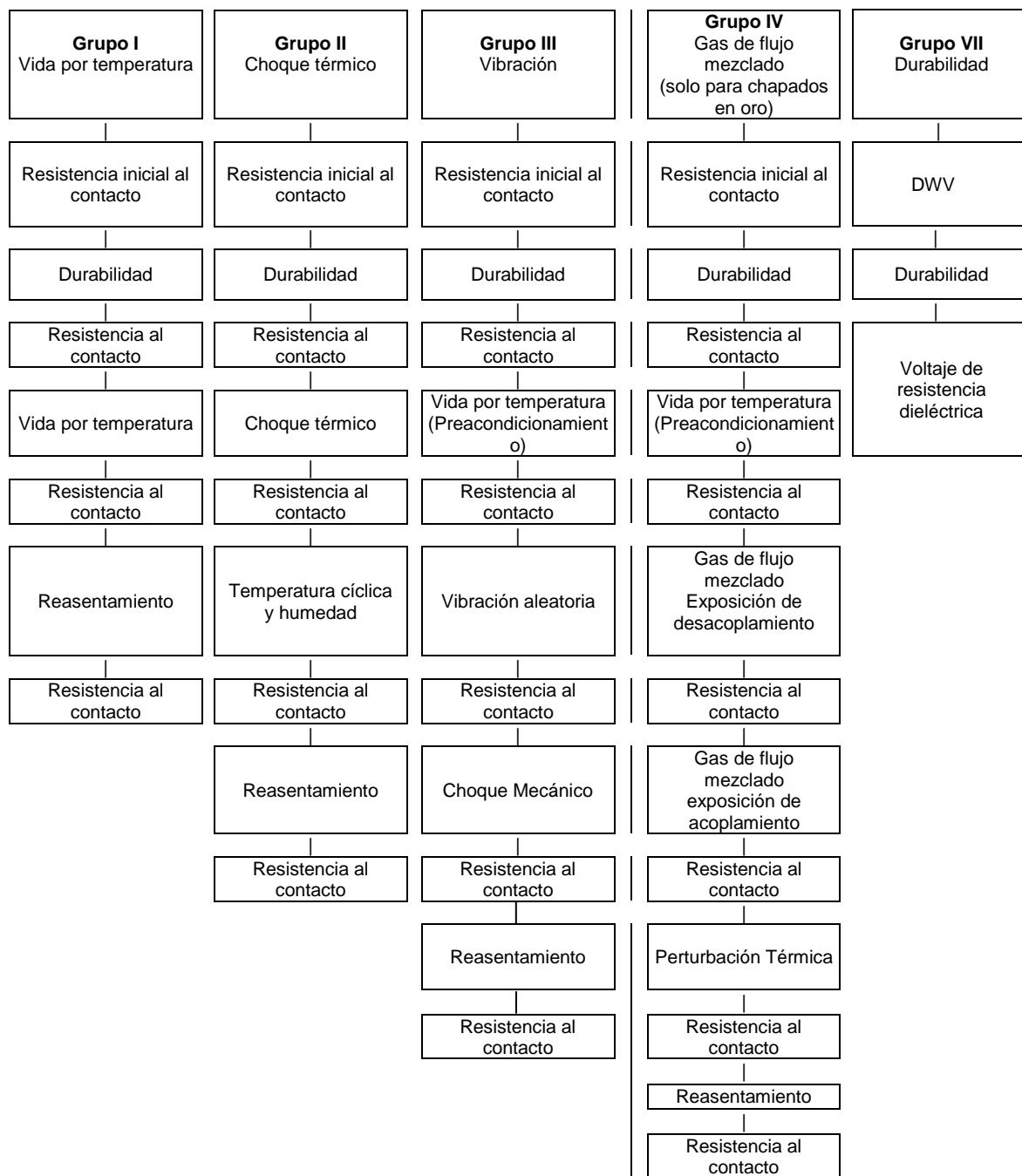
[CONTENIDO](#)



REVISIÓN:	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM):	TÍTULO:				N.º de HOJA
A	N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES				11 de 17
NÚMERO DE DOCUMENTO:	TIPO DE DOCUMENTO:	PARTE DEL DOCUMENTO:	CREADO / REVISADO POR:	COMPROBADO POR:	APROBADO POR:	
55560004-PS-ES	PS	000	HPAN18	YXZHENG	YXZHENG	
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A						

7.0 GRUPOS DE SECUENCIA DE PRUEBA

Secuencias de la prueba de fiabilidad según EIA-364-1000



[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN: A	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM): N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	TÍTULO: MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES				N.º de HOJA 12 de 17
NÚMERO DE DOCUMENTO: 55560004-PS-ES	TIPO DE DOCUMENTO: PS	PORTE DEL DOCUMENTO: 000	CREADO / REVISADO POR: HPAN18	COMPROBADO POR: YXZHENG	APROBADO POR: YXZHENG	
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A						

Pruebas individuales

Fuerza de acoplamiento/desacoplamiento de terminales

Fuerza de inserción de terminal crimpado

Fuerza de retención de terminal crimpado

Fuerzas de enganche de PCB

Fuerza de extracción del cable (Axial)

Fuerza normal

Fuerza de retención de pin de cabezal PC sólido

Fuerza de retención de pines

Límite elástico de pestillo

Fuerza de funcionamiento de pestillo

Aumento de temperatura

Caracterización de aumento de temperatura

Estado estable
Aumento de temperatura

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN: A	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM): N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	TÍTULO: MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES				N.º de HOJA 13 de 17
NÚMERO DE DOCUMENTO: 55560004-PS-ES		TIPO DE DOCUMENTO: PS	PARTE DEL DOCUMENTO: 000	CREADO / REVISADO POR: HPAN18	COMPROBADO POR: YXZHENG	APROBADO POR: YXZHENG
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A						

8.0 INFORMACIÓN DE LA ALEACIÓN PARA SOLDAR

*Estas especificaciones establecen métodos de prueba de soldabilidad estándar para evaluar la capacidad de productos para aceptar material fundido. Las temperaturas del proceso de soldadura y las caracterizaciones de aleación para soldar por reflujo variarán basándose en aplicación, equipo, pasta de soldadura, grosor de la PCB, etc.

8.1 TEMPERATURAS DEL PROCESO DE SOLDADURA

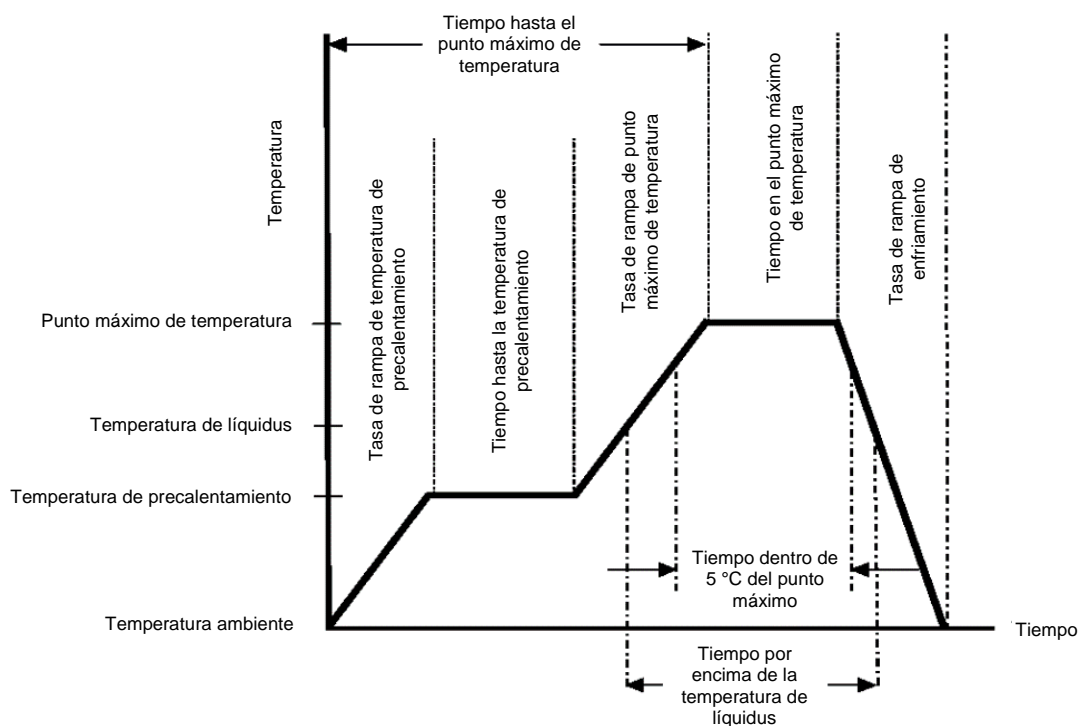
Soldadura por ola: 260 °C Máx.
Soldadura por reflujo: 260 °C Máx.

[Especificación de soldabilidad Molex SMES-152](#)
(Hacer clic aquí)

8.2 CARACTERIZACIÓN DE SOLDADURA POR REFLUJO

(Esta caracterización es según AS-40000-5013 y se proporciona únicamente como directriz. Véanse las notas para obtener información adicional)

[Especificación de resistencia térmica del conector Molex AS-40000-5013](#)
(Hacer clic aquí)



[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN:	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM):	TÍTULO:				N.º de HOJA
A	N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES				14 de 17
NÚMERO DE DOCUMENTO:	TIPO DE DOCUMENTO:	PARTE DEL DOCUMENTO:	CREADO / REVISADO POR:	COMPROBADO POR:	APROBADO POR:	
55560004-PS-ES	PS	000	HPAN18	YXZHENG	YXZHENG	
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A						

Descripción	Exigencia
Tasa de rampa media	3 °C/s. Máx.
Temperatura de precalentamiento	150 °C Minutos a 200 °C Máximo
Tiempo de precalentamiento	de 60 a 180 s.
Rampa hasta punto máximo	3 °C/s. Máx.
Tiempo sobre Líquidus (217 °C)	de 60 a 150 s.
Punto máximo de temperatura	260 +0/-5 °C
Tiempo en 5 °C del punto máximo	de 20 a 40 s.
Rampa - enfriamiento	6°C/s. Máx.
Tiempo 25 °C a punto máximo	8 min Máx.

9.0 EMBALAJE

Las piezas se embalan para protegerlas frente a daños durante su manejo normal, tránsito y almacenamiento. Para obtener detalles específicos de embalaje de las piezas remítase a las especificaciones del embalaje indicadas en el dibujo de ventas del producto aplicable. Las piezas de nilón deben permanecer en su embalaje original hasta que estén preparadas para el uso, para impedir pérdida o ganancia de humedad. El nilón absorberá humedad, que provoca aumento de las dimensiones. El exceso de ganancia de humedad puede dar como resultado que las dimensiones superen la especificación. Véase AS-45499-001.

10.0 MEDIDORES Y ELEMENTOS DE FIJACIÓN

Se recomienda usar enchufes de prueba (Serie 44281) para la prueba de continuidad de los receptáculos. No se deben usar piezas acopladas estándar para pruebas en los mazos.

NOTA: El uso de dispositivos y/o sondas de prueba no autorizado con un producto Molex puede provocar daños y afectar a la funcionalidad del producto Molex, y tal uso puede invalidar las garantías, expresadas o implícitas.

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

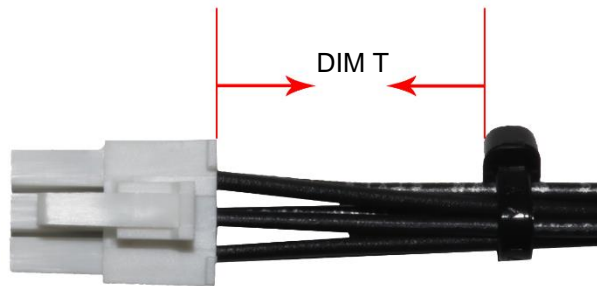
[CONTENIDO](#)



REVISIÓN:	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM):	TÍTULO:				N.º de HOJA
A	N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES				15 de 17
NÚMERO DE DOCUMENTO:	TIPO DE DOCUMENTO:	PARTE DEL DOCUMENTO:	CREADO / REVISADO POR:	COMPROBADO POR:	APROBADO POR:	
55560004-PS-ES	PS	000	HPAN18	YXZHENG	YXZHENG	
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A						

11.0 UBICACIÓN DE ABRAZADERA Y/O AMARRE RETORCIDO

Tamaños de circuito		Dimensión Mínima T
Fila Doble	Fila singular	
2-6	2-3	.50" (12.7 mm)
8	4	.75" (19.1 mm)
10-12	5-6	1.00" (25.4 mm)
14-16	7-8	1.25" (31.75 mm)
18-20	9-10	1.50" (38.09 mm)
22-24	11-12	1.75" (44.45 mm)



La dimensión "T" define una longitud "libre" del cable o una longitud de cable que no está sujeta a una predisposición significativa por factores externos como un alambre de sujeción, un retorcimiento de cable u otros medios para doblar o deformar los cables que los vuelva a colocar desde su estado relajado natural o ubicación desde donde entran en la carcasa. Los cables deben revestirse de tal manera que permitan a los terminales flotar libremente en el bolsillo. Esta dimensión es una recomendación general y puede que sea necesario ajustarla a diferentes calibres del cable y tipos de cable y grosor del aislamiento y al material del aislamiento.

[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

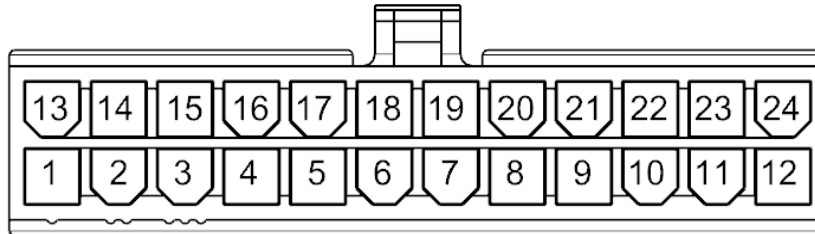
[CONTENIDO](#)



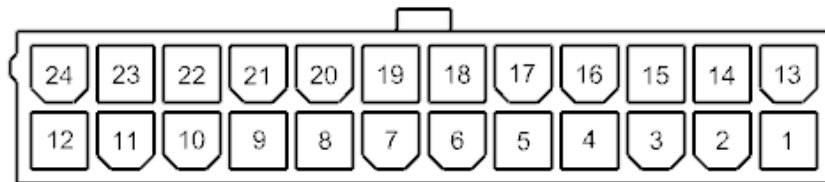
REVISIÓN: A	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM): N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	TÍTULO: MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES	N.º de HOJA 16 de 17		
NÚMERO DE DOCUMENTO: 55560004-PS-ES	TIPO DE DOCUMENTO: PS	PARTE DEL DOCUMENTO: 000	CREADO / REVISADO POR: HPAN18	COMPROBADO POR: YXZHENG	APROBADO POR: YXZHENG
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A					

12.0 POLARIZACIÓN Y OPCIONES DE CODIFICACIÓN PARA EVITAR DESAJUSTES

12.1 Carcasa de receptáculo (Serie: [5557](#))



12.2 Cabezal de ángulo recto / vertical (Series: [5569](#) , [46207](#) , [46991](#))



[MOLEX MINI-FIT JR. PÁGINA WEB](#)

[CONTENIDO](#)



REVISIÓN: A	INFORMACIÓN DE GESTIÓN DE CAMBIOS DE INGENIERÍA (ECM): N.º de EC: 649800 FECHA: 2020/11/23	TÍTULO: MINI FIT BMI PRODUCTION SPECIFICATION ES	N.º de HOJA 17 de 17			
NÚMERO DE DOCUMENTO: 55560004-PS-ES	TIPO DE DOCUMENTO: PS	PARTE DEL DOCUMENTO: 000	CREADO / REVISADO POR: HPAN18	COMPROBADO POR: YXZHENG	APROBADO POR: YXZHENG	
NOMBRE DE ARCHIVO DE PLANTILLA: 1703070003 REV A						