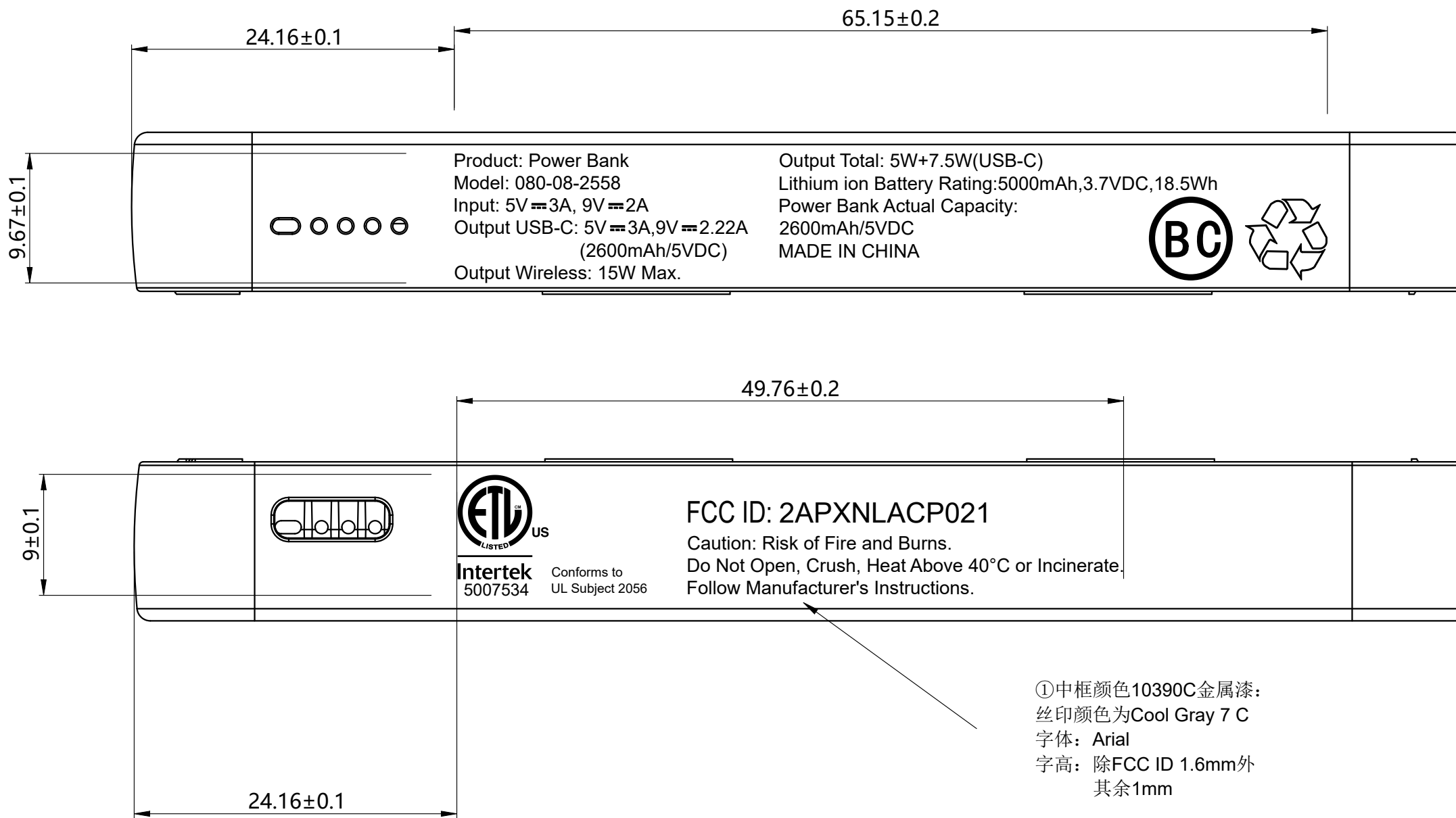
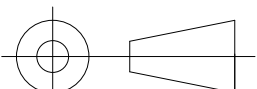


RoHS2.0

NOTES(注释):

1. 外观检验: 依《Charger塑胶件检验作业指导书》;
材质: PC2330, black 6C, 表面喷金属漆, 丝印。
2. 材质性能测试要求:
 - a. 防火等级: 满足UL94V-0要求, 选料: V0等级认证
厚度需小于壁厚尺寸, 依UL黄卡及阻燃条测试为准,
阻燃条(125*12*厚度0.8mm, 数量5pcs, 需供应商提供);
 - b. 落球冲击: 用500g的钢球, 在高度1m处做自由落体运动,
砸在壳体上, 每个零件同一个位置砸3次, 不造成脆裂即OK;
 - c. 耐化学品测试: 在样品表面涂上防晒油, 室温下放置72小时,
样品不能有开裂现象;
 - d. 耐醇测试: 用纯棉布粘酒精(浓度 $\geq 95\%$), 加以500g砝码上, 以
30~40次/分钟的速率, 20mm左右的行程, 在样本表面来回擦拭100次后不可
脱落、露基材或变色; 印字部分用纯棉布粘酒精来回擦拭30次不出现模糊不
清, 印字脱落现象;
 - e. 百格测试: 用百格刀在喷漆面划出测试区, 深及油漆底层, 将碎片刷干净,
用3M胶(#610)粘住被测试小网格, 并用橡皮擦用力擦拭胶带后, 用手撕胶
带, 来回3次, 在划线的交叉点位置有小片的油漆脱落, 且脱落总面积小于5%;
 - f. 熔融指数测试: 根据原料物性表要求; 测试条件300℃/1.2KG, 熔融指数应不
超过15g/10min。
4. 组装适配: 与面盖、后盖组装适配确认间隙 $\leq 0.15\text{mm}$,
壳料间装配段差 $\leq 0.15\text{mm}$, 产品来料合模线 $\leq 0.05\text{mm}$
5. 包装方式: 吸塑盒包装;
6. 标示有"▽"为重点管控尺寸, 未标注尺寸部分请参考参考3D
7. 本产品使用物料及制程须符合"QW-Q-043"文件对应
环境管理物质要求-RoHS 2.0/CA65
供应商首次送试产料需提供零件原材料的环保测试报告



X.± 0.3	X.°±0.3	PART NO.: 060-0400F5-001R	LUXSHARE-TECH			
.X± 0.15	.X°±0.2					
.XX± 0.1	.XX°±0.1	TITLE: 面盖-金属漆	CUSTOMER P/N :			
.XXX± 0.05	.XXX°±0.05					
UNITS:	mm	APPD: XIONGWU LI	DWG NO:			
THESE DRAWINGS AND SPECIFICATIONS ARE THE PROPERTY OF LUXSHARE-TECH AND SHALL NOT BE REPRODUCED, COPIED OR CUED IN ANY MANNER WITHOUT THE PRIOR WRITTEN CONSENT OF LUXSHARE-TECH						
			CHKD: XIANLIANG ZENG			
				DRAW: SHIHAO XIE		SCALE N/A