

取卡顶针产品说明规格书

核准：Talen

审核：Peter

编制：Alan

1.1 目的

通过测试，为产品的质量以及可靠性评估提供数据依据

1.2 适用范围

本测试适用于手机试产，新样品送样以及量产来料抽检阶段，不锈钢、粉末冶金外观件的可靠性测试

1.3 测试说明

本测试的内容，主要验证不锈钢外观件各项可靠性性能测试。根据不锈钢零件所采用的工艺，不同工艺的测试内容有所差异，具体测试计划可参照测试内容中的注意事项进行调整。

1.4 测试内容

序号	测试项目	测试条件/标准	数量	注意事项
1	湿热循环试验	从室温以不大于 1C/MIN 速度变到+40° C, RH:93±3%, 保持 1 小时; 再以不大于 1C/MIN 速度变到-10° C, 保持 1 小时; 循环 13 次, 循环期满, 回温 2 小时后检查外观无腐蚀、变色等不良现象。	4	
2	盐雾试验	用氯化钠含量为 5±1%的盐溶液; 温度在 35° C 时, 喷雾后的收集液, PH 值为 6.5~7.2。允许用稀释后的化学纯盐酸或氢氧化钠调整 PH 值。试验有效空间温度为 35° C; 连续喷雾的试验时间为 48H; 持续期满后在箱内恢复到正常大气条件, 稳定后保持 2H, 检查外观无变形、腐蚀、起泡、氧化等不良现象。 试验样品的放置: 试样放在盐雾箱内并且被试面朝上, 被试表面不能受到盐雾的直接喷射。试样原则上应平放, 在盐雾箱中被试表面与垂直方向成 15° ~30° 夹角。	2	
3	人工汗液试验	将材料分别放入两种 PH 值的人汗中, 试验持续 24 小时, 试验结束后拿出放到室温条件下 2H 后, 检查外观无腐蚀、变色等不良现象。 人汗配方 (两种 PH 值溶液总容量分别为 1 升): 酸性 PH=4.7: L-组氨酸盐酸盐 0.45g、氯化钠 5.0g、磷酸二氢钠二水合物 2.2g、乳酸 1.0g; 使用氢氧化钠调节溶液 PH 值 碱性 PH=8.0: L-组氨酸盐酸盐 0.45g、氯化钠 5.0g、磷酸氢二钠二水合物 5.0g、乳酸 1.0g、使用氢氧化	2	

		钠调节溶液 PH 值		
4	工艺耐磨试验	<p>耐磨仪，负载 175g 力，选取待测部件的平面区域，设置相应的圈数进行试验，每 50 圈检查表面的工艺状态，至最后 50 圈时，每 10 圈检查表面工艺状态。测试完成后，要求被测区域无见底材。</p> <p>镀层工艺：300 圈 烤漆工艺：200 圈 表面丝印：60 圈</p>	2	本色材质工艺不做该项测试
5	工艺硬度试验	<p>用三菱牌铅笔（顶端磨平）施加 750g 的压力，与待测表面呈 45°，在表面不同位置划 5 条线，擦拭表面后检查是否有明显划痕，无明显划痕为合格。</p> <p>油漆/UV/真空镀：2H 橡胶漆：HB(可以有划痕，但不能划破和卷起) 水镀：3H 新工艺按照行业标准要求执行</p>	2	本色材质的不做该项测试
6	附着力试验	<p>在待测样品表面用 A-80 规格刀片划 100 个面积为 1 平方毫米的格子，当壳体面积不够 100 时，可适当减少，但不低于 20 格。</p> <p>用 3M810#或者 3M600#胶纸粘贴所划格区，3 分钟后，呈 90° 角度拉起，重复三次。</p> <p>0 级：切割边缘完全平滑，无一格脱落； 1 级：切口交叉处有少许涂层脱落，但交叉切割面积受影响面积小于 5%； 2 级：切口交叉处和沿切口边缘有涂层脱落，受影响的交叉切割面积大于 5%但不大于 15% 3 级：切口交叉处和沿切口边缘有涂层脱落，受影响的交叉切割面积大于 15%但不大于 35%</p> <p>要求样品未做环境测试前附着力达到 1 级以上水平 样品经过环境测试、盐雾测试、人工汗测试 后附着力达到 2 级以上水平</p>	2	本色不做该项测试