



Part Submission Warrant

22/181540

revA

Part Name **MQS, Single-Wire-Seal For Cavity Dia 3.45mm** Cust. Part Number **1/06084/81**

Shown on Drawing Number **C-967067** Org. Part Number **967067-2**

Engineering Change Level **A10** Dated **02-Feb-2012**

Additional Engineering Changes **n/a** Dated **n/a**

Safety and/or Government Regulation ☐ Yes ☒ No Purchase Order No. **n/a** Weight (kg) **0.0697 g**

Checking Aid Number **n/a** Checking Aid Engineering Change Level **n/a** Dated **n/a**

ORGANIZATION MANUFACTURING INFORMATION

TYCO ELECTRONICS AMP GMBH /323462481
Organization Name and Supplier Code

AMPERESTR 14

Street Address

WOERT **73499** **Germany**
City Region Postal Code Country

CUSTOMER SUBMITTAL INFORMATION

Nursan Kablo Donanimlari
Customer Name/Division

n/a
Buyer/Buyer Code

All Models
Application

MATERIALS REPORTING

Has customer-required Substance of Concern information been reported ☒ Yes ☐ No ☐ n/a
Submitted by IMDS or other customer format **5495631**

Are polymeric parts identified with appropriate ISO marking codes? ☐ Yes ☐ No ☒ n/a

REASON FOR SUBMISSION (Check at least one)

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Initial submission | <input type="checkbox"/> Change to Optional Construction or Material |
| <input type="checkbox"/> Engineering Change(s) | <input type="checkbox"/> Sub-Supplier or Material Source Change |
| <input type="checkbox"/> Tooling: Transfer, Replacement, Refurbishment, or additional | <input type="checkbox"/> Change in Part Processing |
| <input type="checkbox"/> Correction of Discrepancy | <input type="checkbox"/> Parts Produced at Additional Location |
| <input type="checkbox"/> Tooling Inactive > than 1 year | <input checked="" type="checkbox"/> Other - please specify |
| | <u>Customer Request</u> |

REQUESTED SUBMISSION LEVEL (Check one)

- ☐ Level 1 - Warrant only (and for designated appearance items, an Appearance Approval Report) submitted to customer.
- ☒ Level 2 - Warrant with product samples and limited supporting data submitted to customer.
- ☐ Level 3 - Warrant with product samples and complete supporting data submitted to customer.
- ☐ Level 4 - Warrant and other requirements as defined by customer.
- ☐ Level 5 - Warrant with product samples and complete supporting data reviewed at supplier's manufacturing location.

SUBMISSION RESULTS

The results for ☒ dimensional measurement ☒ material and functional tests ☐ appearance criteria ☐ statistical process package

These results meet all design record requirements: ☒ Yes ☐ No (If "No" - Explanation Required)

Mold / Cavity / Production Process

Molding

DECLARATION

I affirm that the samples represented by this warrant are representative of our parts, which were made by a process that meets all Production Part Approval Process Manual 4th Edition Requirements. I further affirm that these samples were produced at the production rate of proprietary / 8 hours. I also certify that documented evidence of such compliance is on file and is available for review. I have noted any deviations from this declaration below.

EXPLANATION/COMMENTS **General Parts according to tyco customer drawings. ISIR is depending on part number and independant from used tool.**

Is each Customer Tool properly tagged and numbered? ☐ Yes ☐ No ☒ n/a

Organization Authorized Signature **Vedak** Date **6/7/2022**

Print Name **Veda Kulkarni** Phone No. **+91 080 67022590** Fax **n/a**

Title **Quality Engineering** Email **vedak@te.com**

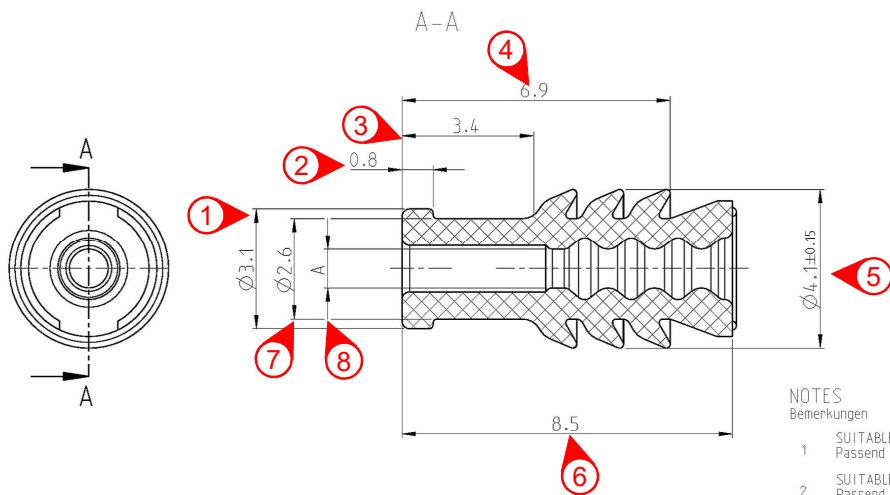
FOR CUSTOMER USE ONLY (IF APPLICABLE)

PPAP Warrant Disposition : ☐ Approved ☐ Rejected ☐ Other

Customer Signature _____ Date _____

Print Name _____ Customer Tracking Number (optional) _____

LOC	DIST	REVISIONS				
P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD	
A9		NEW DASH # 1-967067-1, TEMPERED	09JAN2012	Mah.	Abele	
A10		NEW PRO E DRAWING	02FEB2012	Mah.	Abele	

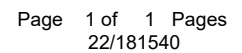


NOTES
Bemerkungen

- SUITABLE FOR SOCKET CONTACT FOR SINGLE WIRE SEAL, SEE : 929454; 929419; 1241611
Passend zu Buchsenkontakt fuer Einzeldichtung, siehe: 929454; 929419; 1241611
- SUITABLE FOR PIN CONTACT FOR SINGLE WIRE SEAL SEE 929453
Passend zu Stiftkontakt fuer Einzeldichtung siehe 929453
- SILOXAN IS MINIMIZED THROUGH TEMPERING PROCESS
SILOXAN minimiert durch Temperung

1.4 - 2.1	$\varnothing 1.0 \pm 0.15$	SINGLE WIRE Einzelleitung	1-967067-1	A	GREEN/gruen	-	0-967067-1	
0.9 - 1.4	$\varnothing 0.6 \pm 0.15$		0-967067-2	A	YELLOW/gelb	0.07	Silicone VMQ 50	-
1.4 - 2.1	$\varnothing 1.0 \pm 0.15$		0-967067-1	A	GREEN/gruen	0.06		-
ISO-DIA	DIM "A"	USED ON verwendet fuer	ORDER NO Bestell Nr.	REV.	COLOR Farbe	WEIGHT Gewicht	MATERIAL	HEAT TREAT

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.			DWN S. Garcia 29JUL1999	TE Connectivity				
			CHK R. Jetter 28JUL1999					
DIMENSIONS: mm			TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:			NAME		
			M3 DIN7715			Micro Quadlok System		
			0 PLC ±			SINGLE WIRE SEAL FOR CAVITY DIA 3.45mm		
			1 PLC ±			Einzelleiterdichtung fuer Kammerdurchmesser 3.45mm		
			2 PLC ±			SIZE		
			3 PLC ±			114-18025		
			4 PLC ±			APPLICATION SPEC		
			ANGLES 42°			108-18403		
MATERIAL SEE TABLE			FINISH -			WEIGHT SEE TABLE		
						A3 00779 C-967067		
						CUSTOMER DRAWING		
						SCALE 10:1 SHEET 1 OF 1 REV A 10		



ENGINEERING CHANGE DOCUMENTS A10

6/7/2022

Delivery Address STARLIM Spritzguss GmbH Muehlstrasse, 21 T, Tor C3 4614 MARCHTRENK AUSTRIA	Print Date 19.10.2021	Page <div style="text-align: center;">1/ 2</div>		
	Customer Order Number 222-502157/OPC			
	Sales Order Number 4802327/000010			
Certificate Recipient STARLIM Spritzguss GmbH Contact Person: Quality Department Fax Number: 7243585965	Delivery Number 88468859/900001			
	Shipment Number 2268349/0005			
	Container Number			
Product Name : 7874 LSR 3286/50 TP4224 - drum kit (400kg) Customer code : AA000056				
Das Zertifikat befreit Ihr Unternehmen nicht von der Pflicht, die Ware bei Eingang eigenverantwortlich zu überprüfen. Diese Eingangsprüfung beinhaltet eine Identitätsprüfung anhand der Produktbezeichnung, der Liefernummern und -mengen und der äußerlichen Form der Ware, sowie eine Überprüfung der Ware selbst auf Transportschäden und offensichtliche Fehler.				
Batch 21JLVL423		Production Date 26.09.2021	Use before 20.03.2023	
Characteristic	Unit	Result	Lower Limit	Upper Limit
Viskosität A-Komponente Method QM01 VISC0012 / 2 DIN 53019 Rotationsviskosität Kegel (1°/20mm) / Platte	Pa.s	410	250	550
Viskosität B-Komponente Method QM01 VISC0012 / 2 DIN 53019 Rotationsviskosität Kegel (1°/20mm) / Platte	Pa.s	430	250	550
Vorbehdlg. Misch. Method QM01 PRLEV006 / 1 Mischen Komponenten		OK		
Reaktivität 110°C T60 Method QM01 CROS0006 / 1 DIN 53529-3B Vulkanometer	min	1,8	1,1	2,1
Vorbehdlg. Vulk. Method QM01 PRLEV010 / 1 Vulkanisieren 10 min 175C		OK		
Bruchdehnung Method QM01 MECH0001 / 1 DIN 53504 S-2 Bruchdehnung	%	570	400	
Zugfestigkeit	N/mm2	8,4	7,0	
Lagerbedingungen: Produkt sollte unter 43 C gelagert werden	Kontaktperson: Momentive Performance Materials QC Office (mail): QCRelease.EMEA@momentive.com			
Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und ist deshalb nicht unterschrieben				

Wir bestätigen, daß das oben bezeichnete Material unter den Bedingungen und Erfordernissen der in den Momentive Performance Materials-Technischen Lieferbedingungen festgelegten Spezifikationen (TDT) kontrolliert und geprüft wurde. Die zertifizierten Werte stellen eine Zusammenfassung der bei Momentive Performance Materials gespeicherten Daten der Gesamtcharge dar. Abweichungen im Rahmen der normalen Produktvariablen sind möglich. Dieses Dokument unterliegt unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen

Delivery Address STARLIM Spritzguss GmbH Muehlstrasse, 21 T, Tor C3 4614 MARCHTRENK AUSTRIA	Print Date 19.10.2021	Page <div style="text-align: center;">2/ 2</div>		
	Customer Order Number 222-502157/OPC			
	Sales Order Number 4802327/000010			
Certificate Recipient STARLIM Spritzguss GmbH Contact Person: Quality Department Fax Number: 7243585965	Delivery Number 88468859/900001			
	Shipment Number 2268349/0005			
	Container Number			
Product Name : 7874 LSR 3286/50 TP4224 - drum kit (400kg) Customer code : AA000056				
Das Zertifikat befreit Ihr Unternehmen nicht von der Pflicht, die Ware bei Eingang eigenverantwortlich zu überprüfen. Diese Eingangsprüfung beinhaltet eine Identitätsprüfung anhand der Produktbezeichnung, der Liefernummern und -mengen und der äußerlichen Form der Ware, sowie eine Überprüfung der Ware selbst auf Transportschäden und offensichtliche Fehler.				
Batch 21JLVL423		Production Date 26.09.2021	Use before 20.03.2023	
Characteristic	Unit	Result	Lower Limit	Upper Limit
Method QM01 MECH0005 / 1 DIN 53504 S-2 Zugfestigkeit Härte Shore A				
		48	46	54
Method QM01 MECH0008 / 3 ISO 48-4 BU-Q 30.043 Dichte				
	g/cm3	1,123	1,100	1,140
Method QM01 DENS0003 / 2 ISO 1183 Weiterreissfestigkeit Crescent				
	N/mm	42	38	
Method QM01 MECH0012 / 1 ASTM D 624-B Weiterreissfestigkeit Ölgehalt				
	%	2,10	1,95	2,15
Method QM01 MECH0007 / 3 Druckverformungsrest (DIN ISO 815				
	%	18		25
Druckverformungsrest 22h 175°C DIN ISO 815 BU-Q 30.041				
Lagerbedingungen: Produkt sollte unter 43 C gelagert werden		Kontaktperson: Momentive Performance Materials QC Office (mail): QCRelease.EMEA@momentive.com		
Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und ist deshalb nicht unterschrieben				

Wir bestätigen, daß das oben bezeichnete Material unter den Bedingungen und Erfordernissen der in den Momentive Performance Materials-Technischen Lieferbedingungen festgelegten Spezifikationen (TDT) kontrolliert und geprüft wurde. Die zertifizierten Werte stellen eine Zusammenfassung der bei Momentive Performance Materials gespeicherten Daten der Gesamtcharge dar. Abweichungen im Rahmen der normalen Produktvariablen sind möglich. Dieses Dokument unterliegt unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen