

## SHL-SMT 5.00/03GR 5.9RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## 製品イメージ



ウェーブはんだ付け対応で、ソルダーピン長が最適化されたオス型コネクタ。ピンヘッダは、マーキングスペースがあり、識別表示が可能です。

## 一般注文データ

バージョン	プリント基板用プラグインコネクタ, 接続要素、右、オス型ヘッダー、開側, THT/THRはんだ接続, 5.00 mm, 極数: 3, 90°, ソルダーピン長 (l): 5.9 mm, 錫メッキ, 黒色, Tape
注文番号	<a href="#">1069730000</a>
種別	SHL-SMT 5.00/03GR 5.9RL
GTIN (EAN)	4032248825240
数量	175 Stück
製品データ	IEC: 400 V UL: 300 V / 9 A / AWG 26 - AWG 12
パッケージ	Tape

作成日 2024/07/04 8:19:36 CEST

## SHL-SMT 5.00/03GR 5.9RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## 技術データ

## 寸法と重量

高さ	14.4 mm	高さ (インチ)	0.567 inch
幅	15.4 mm	幅 (インチ)	0.606 inch
長さ	23.3 mm	長さ (インチ)	0.917 inch
正味重量	2.79 g		

## システムパラメータ

製品ファミリー	OMNIMATEハウジング - シリーズCH20M	接続方式	基板接続
ピッチ (mm) (P)	5 mm	ピッチ (インチ) (P)	0.197 "
極数	3	L1 (mm)	10 mm
L1 (インチ)	0.394 "	行数	1
ピンモデルシリーズ数量	1	保護度合い	IP20
体積抵抗	≤5 mΩ	コーディング可能	はい


## 材料データ

絶縁材	LCP	色	黒色
カラーチャート (類似)	RAL 9011	絶縁材グループ	IIIa
比較追跡指数 (CTI)	175 ≤ CTI < 400	Moisture Level (MSL)	1
UL 94 可燃性等級	V-0	接点材質	銅合金
接触表面	錫メッキ	保管温度、最小	-40 °C
保管温度、最大	70 °C	動作温度、最小	-40 °C
動作温度、最大	120 °C	温度範囲、設置、最小	-30 °C
温度範囲、設置、最大	120 °C		

## IEC規格に準拠した公称データ

標準に準拠して検査済	IEC 60664-1, IEC 61984	定格電流、最大極数 (Tu=20°C)	10 A
定格電流、最大極数 (Tu=40°C)	9 A	サージ電圧等級の定格電圧/汚染度 II/2	400 V
サージ電圧等級の定格電圧/汚染度 III/2	320 V	サージ電圧等級の定格電圧 / 汚染度 III/3	250 V
サージ電圧等級の定格インパルス電圧/汚染度 II/2	4 kV	サージ電圧等級の定格インパルス電圧/汚染度 III/2	4 kV
サージ電圧等級の定格インパルス電圧/汚染度 III/3	4 kV		

## CSAに準拠した公称データ

試験制度 (CSA)		証明書番号 (CSA)	200039-70153051
定格電圧 (グループ B/CSA 使用)	300 V	定格電圧 (グループ C / CSA 使用)	50 V
定格電圧 (グループ D/CSA 使用)	300 V	定格電流 (グループ B/CSA 使用)	9 A
定格電流 (グループ C / CSA 使用)	9 A	定格電流 (グループ D/CSA 使用)	9 A
導体断面積、AGW、最小	AWG 26	導体断面積、AWG、最大	AWG 12
認可値の参照	仕様は最大値です - 詳細については承認証明書を参照してください。		

## SHL-SMT 5.00/03GR 5.9RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG  
Klingenbergstraße 26  
D-32758 Detmold  
Germany

www.weidmueller.com

## 技術データ

## UL 1059に準拠した公称データ

設定 (cURus)



証明書番号 (cURus)

E60693

定格電圧 (グループ B / UL 1059 使用) 300 V

定格電圧 (C/UL 1059 グループ使用) 50 V

定格電圧 (グループ D / UL 1059 使用) 300 V

定格電流 (グループ B / UL 1059 使用) 9 A

定格電圧 (使用グループ C/UL 1059) 9 A

定格電流 (グループ D / UL 1059 使用) 9 A

導体断面積、AGW、最小

AWG 26

導体断面積、AWG、最大

AWG 12

承認値への参照

仕様は最大値です - 詳細については承認証明書を参照してください。

## 材質データ

UL 94 可燃性等級

V-0

比較追跡指数 (CTI)

175 ≤ CTI < 400

絶縁材

LCP

絶縁材グループ

IIla

## 一般データ

カラーチャート (類似)

RAL 9011

保護度合い

IP20

封止オプション

いいえ

色

黒色

## 分類

ETIM 6.0

EC002637

ETIM 7.0

EC002637

ETIM 8.0

EC002637

ETIM 9.0

EC002637

ECLASS 9.0

27-44-04-02

ECLASS 9.1

27-44-04-02

ECLASS 10.0

27-44-04-02

ECLASS 11.0

27-46-02-01

ECLASS 12.0

27-46-02-01

ECLASS 13.0

27-46-02-01

## 環境製品コンプライアンス

REACH SVHC

/

## 重要なメモ

IPC準拠

適合性：製品の開発、製造、および出荷は、国際的に認められた基準と基準に従って行なわれ、データシートに記載された保証された特性を遵守します。IPC-A-610「クラス2」に準拠して装飾的な特性を満たします。製品に関するさらなる請求は、要求に応じて評価できます。

## 承認

認可



ROHS

適合

UL File Number Search

UL ウェブサイト

証明書番号 (cURus)

E60693

作成日 2024/07/04 8:19:36 CEST

カタログステータス 29.06.2024 / 当社は技術的変更を実施する権利を有しています。

## SHL-SMT 5.00/03GR 5.9RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

[www.weidmueller.com](http://www.weidmueller.com)

## 技術データ

## ダウンロード

承認/証明書/適合証明書

[CSA Certificate of Compliance](#)

エンジニアリングデータ

[CAD data – STEP](#)[CAD data – Design IN construction drawings 2.3](#)[CAD data – Design IN PCB layout 2.3](#)[CAD data – PCB\\_position\\_70149\\_LP-POSITION\\_17MM](#)[CAD data – Pin\\_header\\_pin\\_length\\_CH20M\\_A\\_OV\\_PCB-SHL\\_70315](#)

カタログ

[Catalogues in PDF-format](#)

ブローシャー

[FL ANALO.SIGN.CONV. EN](#)[MB DEVICE MANUF. EN](#)[FL MACHINE SAFETY EN](#)[FL 72H SAMPLE SER EN](#)[PO OMNIMATE EN](#)[PO OMNIMATE EN](#)

# SHL-SMT 5.00/03GR 5.9RL

**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**  
Klingenbergstraße 26  
D-32758 Detmold  
Germany

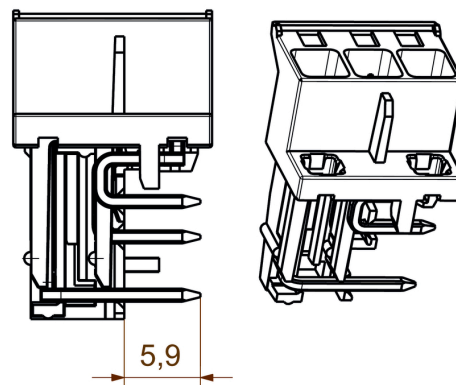
[www.weidmueller.com](http://www.weidmueller.com)

## 図面

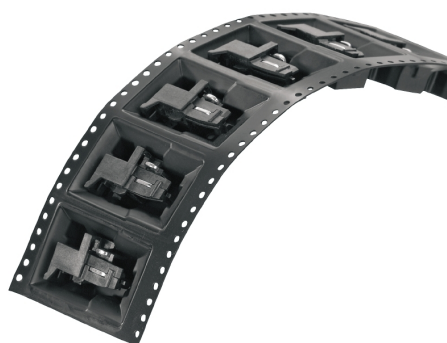
### 使用例



### 寸法図



### 使用例



delivery

### 使用例



delivery

## Recommended reflow soldering profile

**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 16

D-32758 Detmold

Germany

Fon: +49 5231 14-0

Fax: +49 5231 14-292083

www.weidmueller.com



## Reflow soldering profile

The perfect soldering profile for SMT Surface Mount Technology is one the most exiting question in SMT production. But there are more than one correct answer: The diagram of temperature-on-time is related to processing features of solder paste and to maximum load of components.

We have to consider the following parameters:

- Time for pre heating
- Maximum temperature
- Time above melting point
- Time for cooling
- Maximum heating rate
- Maximum cooling rate

We recommend a typical solder profile with associated process limits. With preheating components and board are prepared smoothly for the solder phase. Heating rate is typically  $\leq +3\text{K/s}$ . In parallel the solder paste is 'activated'. The time above melting point of 217°C the paste gets liquid and components and boards begin to connect. The maximum temperature of 245°C to 254°C should stay between 10 and 40 seconds. In the cooling phase at  $\geq -6\text{K/s}$  solder is cured. Board and components cool down while avoiding cold cracks.

## Recommended wave soldering profiles

**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**  
Klingenbergstraße 16  
D-32758 Detmold  
Germany  
Fon: +49 5231 14-0  
Fax: +49 5231 14-292083  
[www.weidmueller.com](http://www.weidmueller.com)

### Single Wave:



### Double Wave:



### Wave soldering profiles

Wired connection elements should be processed in accordance with the DIN EN 61760-1 standard. We have included two recommendations for practical wave soldering profiles, with which Weidmüller PCB terminals and connectors are qualified.

When choosing a suitable profile for your application, the following factors also need to be considered:

- PCB thickness
- Proportion of Cu in the layers
- Single/double-sided assembly
- Product range
- Heating and cooling rates

The single and double wave profiles each indicate the recommended operating range, including the maximum soldering temperature of 260°C. In practice, the maximum soldering temperature is quite often well below the above maximum profile.

We reserve the right to make technical changes.