

SHL-SMT 5.00/02GR 5.9RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Zdjęcie produktu



Złącza męskie z kołkami lutowniczymi o długości dostosowanej do lutowania na fali. Złącza męskie mają miejsce na opisy i mogą być kodowane.

Ogólne dane zamówieniowe

Wersja	Złącze wtykowe do druku, element przyłączeniowy z prawej strony, Listwa męska, otwarty z boku, Połączenie lutowane THT/THR, 5.00 mm, Liczba biegunów: 2, 90°, Długość kołka lutowniczego (l): 3.2 mm, cynowana, czarny, Tape
Nr zam.	1069720000
Typ	SHL-SMT 5.00/02GR 5.9RL
GTIN (EAN)	4032248825134
Ilość	260 Szt.
parametry produktu	IEC: 400 V UL: 300 V / 9 A / AWG 26 - AWG 12
opakowanie	Tape

Data sporządzenia 29 sierpnia 2024 07:39:08 CEST

SHL-SMT 5.00/02GR 5.9RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Wymiary i masa

Głębokość	22 mm	Głębokość (cale)	0,866 inch
Wysokość	14,4 mm	Wysokość (cale)	0,567 inch
Najmniejsza wysokość montażu	6,2 mm	Szerokość	10,4 mm
Szerokość (cale)	0,409 inch	Długość	22 mm
Długość (cale)	0,866 inch	Masa netto	1,419 g

Parametry systemu

Rodzina produktów	Obudowy OMNIMATE - seria CH20M	Rodzaj przyłącza	Przyłącze dla obwodu drukowanego
Raster w mm (P)	5 mm	Raster w calach (P)	0,197 "
Liczba biegunów	2	L1 in mm	5 mm
L1 w calach	0,197 "	Liczba rzędów	1
liczba rzędów z biegunami	1	Stopień ochrony	IP20
Rezystancja skrośna	≤5 mΩ	element kodowany	Tak

Dane materiałowe

Materiał izolacyjny	LCP	Barwny	czarny
Tabela kolorów (podobny)	RAL 9011	grupa materiałów izolacyjnych	IIIa
Porównywalny wskaźnik śledzenia (CTI)	175 ≤ CTI <400	Moisture Level (MSL)	1
Klasa palności wg UL 94	V-0	Materiał styków	stop miedzi
Powierzchnia styku	cynowana	Temperatura magazynowania, min.	-40 °C
Temperatura magazynowania, max.	70 °C	Temperatura pracy, min.	-40 °C
Temperatura pracy, max.	120 °C	Zakres temperatur montaż, min.	-30 °C
Zakres temperatur montaż, max.	120 °C		

Dane znamionowe wg IEC

przetestowane zgodnie z normą	IEC 60664-1, IEC 61984	Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=20°C)	10 A
Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=40°C)	9 A	napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2	400 V
napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2	320 V	napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3	250 V
znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2	4 kV	znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2	4 kV
znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3	4 kV		

SHL-SMT 5.00/02GR 5.9RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Dane znamionowe wg CSA

Instytut (CSA)



Nr certyfikatu (CSA)

200039-70153051

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa B / CSA) 300 V

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa C / CSA) 50 V

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa D / CSA) 300 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / CSA) 9 A

Prąd znamionowy (grupa użytkowa C / CSA) 9 A

Prąd znamionowy (grupa użytkowa D / CSA) 9 A

przekrój przyłącza przewodu AWG, min. AWG 26

przekrój przyłącza przewodu AWG, maks. AWG 12

Odniesienie do wartości znamionowych W specyfikacji podano wartości minimalne, szczególnie – patrz certyfikat.

Dane znamionowe wg UL 1059

Instytut (cURus)



Nr certyfikatu (cURus)

E60693

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa B / UL 1059) 300 V

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa C / UL 1059) 50 V

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa D / UL 1059) 300 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / UL 1059) 9 A

Prąd znamionowy (grupa użytkowa C / UL 1059) 9 A

Prąd znamionowy (grupa użytkowa D / UL 1059) 9 A

przekrój przyłącza przewodu AWG, min. AWG 26

przekrój przyłącza przewodu AWG, maks. AWG 12

Odniesienie do wartości znamionowych W specyfikacji podano wartości minimalne, szczególnie – patrz certyfikat.

Dane materiałowe

Klasa palności wg UL 94 V-0
Porównywalny wskaźnik śledzenia (CTI) $175 \leq CTI < 400$ Materiał izolacyjny LCP
grupa materiałów izolacyjnych IIIa

Dane ogólne

Barwny czarny
Tabela kolorów (podobny) RAL 9011Stopień ochrony IP20
możliwość zalewania Nie

Klasyfikacje

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
ECLASS 14.0	27-46-02-01		

SHL-SMT 5.00/02GR 5.9RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Zgodność produktu z wymogami środowiska naturalnego

REACH SVHC	/
Status zgodności z dyrektywą RoHS	Zgodne, bez wyłączenia

Ważna informacja

Zgodność IPC	Zgodność: produkty są projektowane, wytwarzane oraz dostarczane zgodnie z uznanymi normami międzynarodowymi, właściwości produktów są zgodne z gwarantowanymi w karcie katalogowej lub ich jakość wykonania jest zgodna z wymogami klasy 2 wg IPC-A-610. Na życzenie mogą być ocenione dalsze wymagania dotyczące produktów.
--------------	--

Dopuszczenia

Dopuszczenia



ROHS	Zgodny
UL File Number Search	Witryna UL
Nr certyfikatu (cURus)	E60693

Pobieranie

Dopuszczenie/Certyfikat/Deklaracja zgodności	CSA Certificate of Compliance
Dane projektowe	CAD data – STEP CAD data – Design IN construction drawings 5.0 CAD data – Design IN PCB layout 5.0 CAD data – PCB_position_50880_LP-POSITION_12MM CAD data – Pin_header_pin_length_CH20M_A_OV_PCB-SHL_70315
Katalogi	Catalogues in PDF-format
Broszury	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 5.00/02GR 5.9RL

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

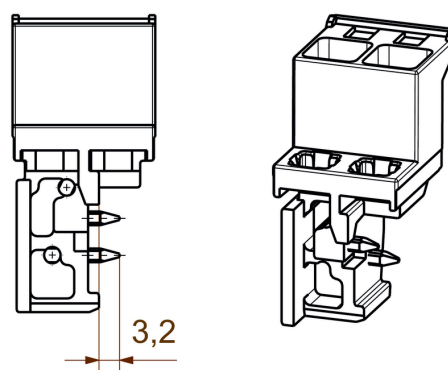
www.weidmueller.com

Rysunki

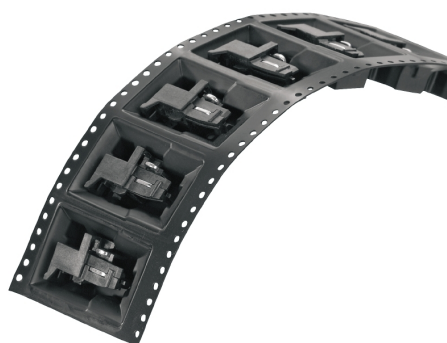
Przykład zastosowania



Rysunek wymiarowy



Przykład zastosowania



delivery

Przykład zastosowania



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

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.