

SHL-SMT 5.00/02GL 5.9BX

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 lewej 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, skrzynia
Nr zam.	1069750000
Typ	SHL-SMT 5.00/02GL 5.9BX
GTIN (EAN)	4032248825189
Ilość	150 Szt.
parametry produktu	IEC: 400 V UL: 300 V / 9 A / AWG 26 - AWG 12
opakowanie	skrzynia

Data sporządzenia 4 czerwca 2024 20:10:16 CEST

SHL-SMT 5.00/02GL 5.9BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Wymiary i ciężary

Wysokość	14,4 mm	Wysokość (cale)	0,567 inch
Szerokość	10,4 mm	Szerokość (cale)	0,409 inch
Długość	22 mm	Długość (cale)	0,866 inch
Masa netto	2,03 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 Cu
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		

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, szczegóły – patrz certyfikat.		

Data sporządzenia 4 czerwca 2024 20:10:16 CEST

Aktualizacja katalogu 01.06.2024 / Zmiany techniczne zastrzeżone

SHL-SMT 5.00/02GL 5.9BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

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

Materiał izolacyjny

LCP

Porównywalny wskaźnik śledzenia (CTI) $175 \leq CTI < 400$

grupa materiałów izolacyjnych

IIIa

Dane ogólne

Barwny

czarny

Stopień ochrony

IP20

Tabela kolorów (podobny)

RAL 9011

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

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

SHL-SMT 5.00/02GL 5.9BX**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com**Dane techniczne****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 5.00/02GL 5.9BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

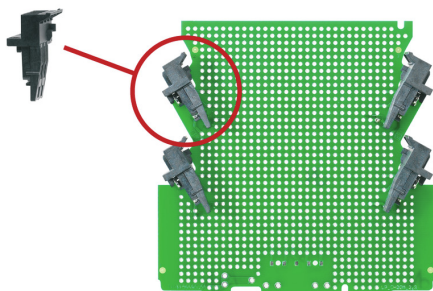
Germany

www.weidmueller.com

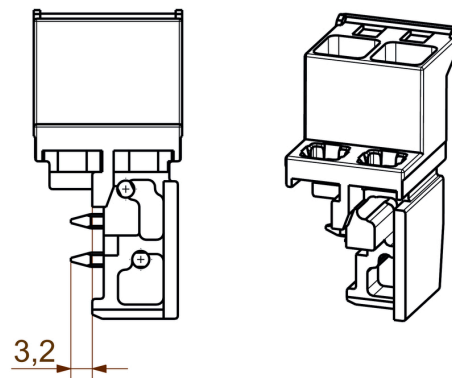
Rysunki

Przykład zastosowania

for left side



Rysunek wymiarowy



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.