

## RJ45MP R1D 3.3E4N RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com



Gniazda nadajnika RJ45 (magnetyczne) do gigabitowego Ethernetu (1000 base-T) z wbudowaną kompensacją, która aktywnie przeciwdziała sprzężeniom indukcyjnym i pojemnościowym oraz pozwala zaoszczędzić miejsce na płycie drukowanej.

Asortyment produktów obejmuje następujące konstrukcje:

- 90°, leżąca (pozioma) oraz 180°, stojąca (pionowa)
- górny zatrzask / dolny zatrzask
- Procesy lutowania THT, THR lub SMD
- Szeroki wybór różnorodnych konstrukcji, także z wbudowanymi kontrolkami LED oraz zaciskami ekranu
- Prędkość przesyłania danych maks. 1 Gb/s
- Pakowane na tacy (TY) lub na rolce (taśma na szpuli, RL)
- Kompatybilny ze złączem modułowym RJ45, zgodnie z ANSI / TIA-1096-A oraz IEC 60603
- Wytrzymałość dielektryczna  $\geq 1500$  V AC RMS (wartość szczytowa 2250 V AC) zgodnie z IEEE 802.3
- Wytrzymałość dielektryczna  $\geq 1500$  V AC (wartość szczytowa) lub  $\geq 1500$  V DC zgodnie z IEC 60603
- Zgodność z wymogami IEEE 802.3 (1000Base-T, 1 Gbps, IEEE 802.3ab lub 100Base-Tx, 100 Mbps, IEEE 802.3u)

Właściwości i zalety:

- Rozszerzony zakres temperaturowy od  $-40$  °C do  $+85$  °C dla maksymalnej wydajności
- Wzmocniona warstwa złota ( $30\mu$ ) dla lepszego zabezpieczenia przed korozją
- Odstęp minimum 0,3 mm zapewnia idealne rezultaty lutowania

## Ogólne dane zamówieniowe

Wykonanie	Złącze wtykowe do druku, Gniazda RJ45 transformatora, 100 MBit/s, POE, Połączenie lutowane THT/THR, 90°, Opcja zatrzaskiwania: dół, Liczba biegunów: 10, Tape
Nr zam.	<a href="#">2661710000</a>
Typ	RJ45MP R1D 3.3E4N RL
GTIN (EAN)	4050118675177
Ilość	200 Szt.
opakowanie	Tape

## RJ45MP R1D 3.3E4N RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## Dane techniczne

## Wymiary i ciężary

Masa netto	10,61 g
------------	---------

## Właściwości elektryczne

PoE / PoE+	zgodne z IEEE 802.3af	Prąd znamionowy	350 mA
Wytrzymałość izolacji	$\geq 500 \text{ M}\Omega$	Wytrzymałość napięciowa styk / ekran	1500 V DC
Wytrzymałość napięciowa styk / styk	1000 V DC	napięcie znamionowe	57 V

## Specyfikacje systemu

Cykle wpinania	750	Długość pinu do lutowania (l)	3,3 mm
Ekranowanie	360° styk do ekranu	Klasa mocy	100 MBit/s, POE
Liczba biegunów	10	Opcja zatrzaskiwania	dół
Proces lutowania	Lutowanie rozplływowe, Lutowanie ręczny, Lutowanie falowe	Raster w mm (P)	1,27 mm
Raster w calach(P)	0,05 "	Rodzaj przyłącza	Połączenie lutowane
Rodzina produktów	OMNIMATE Data - gniazdo RJ45 transformatora	Stopień ochrony	IP20
Szybkość przesyłania danych	100 MBit/s, POE	Tolerancja pozycjonowania kołka lutowniczego	$\pm 0,15 \text{ mm}$
Wymiary kołka lutowniczego	ośmiokątny	kąt odejścia	90°
montaż na płytce drukowanej	Połączenie lutowane THT/THR		

## Dane materiałowe

Materiał izolacyjny	PA 9T	Barwny	czarny
Tabela kolorów (podobny)	RAL 9011	Wytrzymałość izolacji	$\geq 500 \text{ M}\Omega$
Moisture Level (MSL)	1	Klasa palności wg UL 94	V-0
Materiał styków	Stop Cu	Powierzchnia styku	Ni/Au
Temperatura pracy, min.	-40 °C	Temperatura pracy, max.	85 °C

## Opakowanie

opakowanie	Tape	Długość VPE	345 mm
Szerokość VPE	125 mm	Wysokość VPE	345 mm

## 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

## Dopuszczenia

ROHS	Zgodny
------	--------

## RJ45MP R1D 3.3E4N RL

**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

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

## Dane techniczne

### Pobieranie

Dopuszczenie/Certyfikat/Deklaracja  
zgodności

[Certificate of Compliance](#)

Dane projektowe

[CAD data – STEP](#)

Katalogi

[Catalogues in PDF-format](#)

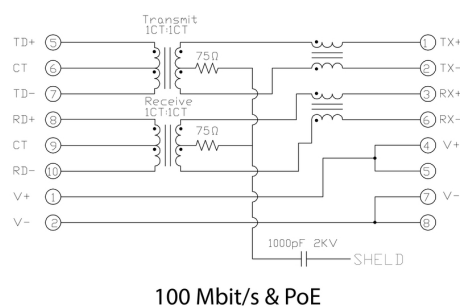
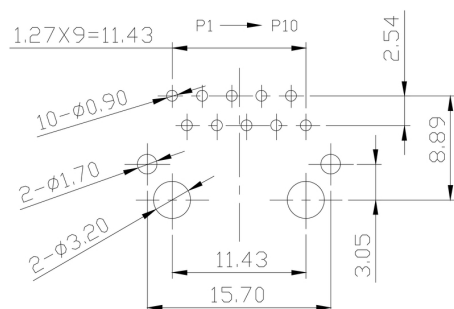
## RJ45MP R1D 3.3E4N RL

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

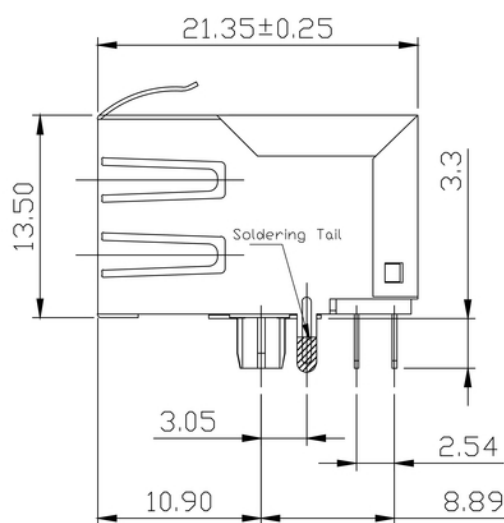
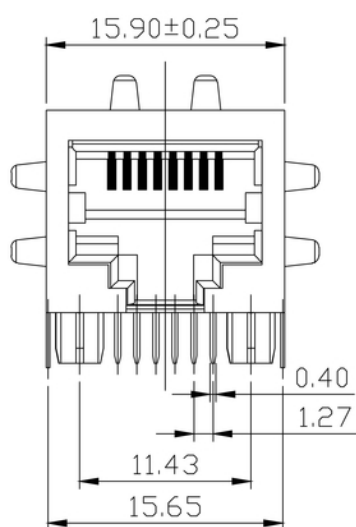
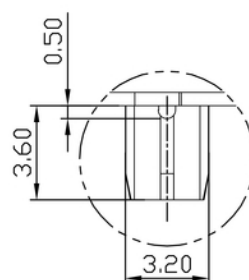
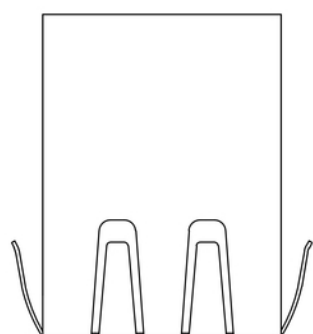
[www.weidmueller.com](http://www.weidmueller.com)

## Rysunki

### Układ płytek obwodu drukowanego



100 Mbit/s & PoE



## Schemat

RJ45	G1	R1	U1	U2	E4	GY/GY	TY	RJ45G1 R1U 3.2E4GY/GY TY

## Kody typów

## 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.

## 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.