

SHL-SMT 5.00/02GR 4.2BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

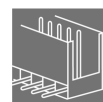
Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Obrázek výrobku



Rovný, otevřený konektor samec odolný proti vysoké teplotě. Baleno v krabici nebo na pásce. Na pásce, s 1,5 mm pájecími piny, optimalizováno pro automatickou montáž. 3,2 mm pájecí hrot vhodný pro pájení přetavením a vlnou. Konektory samci nabízejí prostor pro označení a lze je kódovat. HC = Vysoký proud.

Všeobecné objednací údaje

| | |
|-----------------|--|
| Verze | Zásuvný konektor PCB plug in, Připojovací prvek, pravý, řada kolíků, otevřená strana, Připojení pájením přetavením průchozím otvorem, 5.00 mm, Počet pólů: 2, 90°, Pájecí kolík, délka (l): 1.5 mm, pocínované, černá, Box |
| Objednací číslo | 1069550000 |
| Typ | SHL-SMT 5.00/02GR 4.2BX |
| GTIN (EAN) | 4032248825110 |
| Množství | 150 ks |
| Údaje výrobku | IEC: 400 V UL: 300 V / 9 A / AWG 26 - AWG 12 |
| Balení | Box |

Datum vytvoření 2. května 2024 23:54:13 CEST

Stav katalogu 20.04.2024 / Vyhrazujeme si právo na technické změny.

SHL-SMT 5.00/02GR 4.2BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Technické údaje

Rozměry a hmotnosti

| | | | |
|----------------|---------|-------------------|------------|
| Výška | 14,4 mm | Výška (v palcích) | 0,567 inch |
| Šířka | 10,4 mm | Šířka (v palcích) | 0,409 inch |
| Délka | 22 mm | Délka (v palcích) | 0,866 inch |
| Čistá hmotnost | 1,83 g | | |

Systémové parametry

| | | | |
|----------------------|----------------------------|----------------------|-----------------|
| Skupina produktů | OMNIMATE Kryt - řada CH20M | Typ připojení | Připojení desky |
| Rozteč v mm (P) | 5 mm | Rozteč v palcích (P) | 0,197 " |
| Počet pólů | 2 | L1 v mm | 5 mm |
| L1 v palcích | 0,197 " | Počet řad | 1 |
| Množství řady kolíků | 1 | Stupeň krytí | IP20 |
| Objemový odpor | ≤5 mΩ | Může být kódováno | Ano |

Údaje o materiálu

| | | | |
|------------------------------------|-----------------|------------------------------|------|
| Izolační materiál | LCP | Klasifikace hořlavosti UL 94 | V-0 |
| Komparativní index sledování (CTI) | 175 ≤ CTI < 400 | Skupina izolačního materiálu | IIIa |

Jmenovité údaje podle IEC

| | | | |
|---|------------------------|---|-------|
| testováno podle normy | IEC 60664-1, IEC 61984 | Jmenovitý proud, max. počet pólů (Tu=20 °C) | 10 A |
| Jmenovitý proud, max. počet pólů (Tu=40 °C) | 9 A | Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění II/2 | 400 V |
| Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/2 | 320 V | Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/3 | 250 V |
| Jmenovité impulzní napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění II/2 | 4 kV | Jmenovité impulzní napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/2 | 4 kV |
| Jmenovité impulzní napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/3 | 4 kV | | |

Jmenovité údaje podle CSA

| | | | |
|--|---|--|-----------------|
| Institut (CSA) |  | Č. osvědčení (CSA) | 200039-70153051 |
| Jmenovité napětí (aplikační skupina B / CSA) | 300 V | Jmenovité napětí (aplikační skupina C / CSA) | 50 V |
| Jmenovité napětí (aplikační skupina D / CSA) | 300 V | Jmenovitý proud (aplikační skupina B / CSA) | 9 A |
| Jmenovitý proud (aplikační skupina C / CSA) | 9 A | Jmenovitý proud (aplikační skupina D / CSA) | 9 A |
| Průřez vodiče AWG, min. | AWG 26 | Průřez vodiče AWG, max. | AWG 12 |
| Odkaz na hodnoty pro schválení | Specifikace jsou maximální hodnoty, podrobnosti viz příslušná certifikace. | | |

SHL-SMT 5.00/02GR 4.2BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Technické údaje

Jmenovité údaje podle UL 1059

Institut (cURus)



Č. osvědčení (cURus)

E60693

Jmenovité napětí (aplikační skupina B / UL 1059)

300 V

Jmenovité napětí (aplikační skupina C / UL 1059)

50 V

Jmenovité napětí (aplikační skupina D / UL 1059)

300 V

Jmenovitý proud (aplikační skupina B / UL 1059)

9 A

Jmenovitý proud (aplikační skupina C / UL 1059)

9 A

Jmenovitý proud (aplikační skupina D / UL 1059)

9 A

Průřez vodiče, AWG, min.

AWG 26

Průřez vodiče, AWG, max.

AWG 12

Odkaz na hodnoty pro schválení

Specifikace jsou maximální hodnoty, podrobnosti viz příslušná certifikace.

Obecné údaje

Barevný

černá

Barevný graf (podobné)

RAL 9011

Encapsulation option

Ne

Stupeň krytí

IP20

Klasifikace

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

Důležitá poznámka

IPC shoda

Shoda: Produkty jsou vyvíjeny, vyráběny a dodávány v souladu s mezinárodními uznávanými standardy a normami a splňují zajištěné vlastnosti uvedené v datovém listu, respektive splňují dekorativní vlastnosti v souladu s IPC-A-610 „Třída 2“. Další nároky na produkty je možné vyhodnotit na požádání.

Osvědčení

Schválení



ROHS

Shoda

UL File Number Search

Web UL

Č. osvědčení (cURus)

E60693

SHL-SMT 5.00/02GR 4.2BX**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com**Technické údaje****Soubory ke stažení**Osvědčení/Certifikát/Prohlášení o shodě [CSA Certificate of Compliance](#)

Technické údaje

[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](#)

Uživatelská dokumentace

[Through-Hole-Reflow Design Anwendungsempfehlung](#)[Through-Hole-Reflow design recommendation for use](#)

Katalogy

[Catalogues in PDF-format](#)

Brožury

[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 4.2BX

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

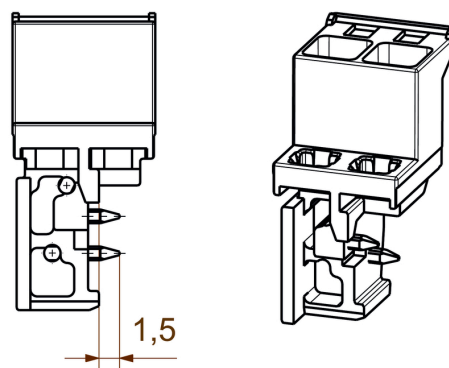
www.weidmueller.com

Nákresy

Příklad použití



Rozměrový výkres



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.