

## SHL-SMT 5.00/02GL 5.9RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## Product image



Dugós érintkezősorok, forrasztócsúccsal, hullámforrasztáshoz optimalizálva. A tűs érintkezősorokon hely található a feliratozáshoz és kódolhatók.

- 400 V (IEC) / 300 V (UL)
- 18 A (IEC) / 15 A (UL)

## Általános rendelési adatok

Verzió	NYÁK dugaszoló csatlakozó, Csatlakozóelem bal, tűs érintkezősor, nyitott oldal, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 5.00 mm, Pólusszám: 2, 90°, Forrasztótűske hossza (l): 3.2 mm, ónozott, fekete, Tape
Rendelési szám	<a href="#">1069780000</a>
Típus	SHL-SMT 5.00/02GL 5.9RL
GTIN (EAN)	4032248825233
Qty.	260 Stück
Termékadatok	IEC: 400 V UL: 300 V / 9 A / AWG 26 - AWG 12
Csomagolás	Tape

A létrehozás dátuma 2024. május 6. 15:47:10 CEST

A katalógus állapota 04.05.2024 / A műszaki módosítások jogát fenntartjuk.

## SHL-SMT 5.00/02GL 5.9RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## Műszaki adatok

## Méretetek és tömegek

Magasság	14,4 mm	Magasság (coll)	0,567 inch
Szélesség	10,4 mm	Szélesség (coll)	0,409 inch
Hossz	22 mm	Hossz, inch	0,866 inch
Nettó tömeg	1,79 g		

## System Parameters

Termékcsalád	OMNIMATE Housing - CH20M sorozat	Csatlakozás típusa	Áramköri lap csatlakozás
Osztás, mm (P)	5 mm	Osztás, inch (P)	0,197 "
Pólusszám	2	L1, mm	5 mm
L1, inch	0,197 "	Sorok száma	1
Érintkezősorok száma	1	Védelmi osztály	IP20
Térfogati ellenállás	≤5 mΩ	Kódolható	Igen

## Anyagjellemzők

Szigetelőanyag	LCP	Szín	fekete
Színskála (hasonló)	RAL 9011	Szigetelőanyag csoport	IIIa
Küszóútképzési összehasonlítási szám (CTI)	175 ≤ CTI < 400	Moisture Level (MSL)	1
UL 94 éghetőségi osztály	V-0	Érintkező anyaga	Cu-ötvözet
Érintkező felület	ónozott	Tárolási hőmérséklet, min.	-40 °C
Tárolási hőmérséklet, max.	70 °C	Üzemi hőmérséklet, min.	-40 °C
Üzemi hőmérséklet, max.	120 °C	Hőmérsékleti tartomány, telepítés, min.	-30 °C
Hőmérsékleti tartomány, telepítés, max.	120 °C		

## Névleges adatok IEC szerint

szabvány szerint tesztelve	IEC 60664-1, IEC 61984	Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=20 °C)	10 A
Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=40°C)	9 A	Névleges feszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	400 V
Névleges feszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	320 V	Névleges feszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	250 V
Névleges lökfeszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	4 kV	Névleges lökfeszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	4 kV
Névleges lökfeszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	4 kV		

## SHL-SMT 5.00/02GL 5.9RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## Műszaki adatok

## CSA névleges adatok

Intézet (CSA)



Tanúsítvány száma (CSA)

200039-70153051

Névleges feszültség (B felhasználási csoport / CSA)

300 V

Névleges feszültség (C felhasználási csoport / CSA)

50 V

Névleges feszültség (D felhasználási csoport / CSA)

300 V

Névleges áram (B felhasználási csoport / CSA)

9 A

Névleges áram (C felhasználási csoport / CSA)

9 A

Névleges áram (D felhasználási csoport / CSA)

9 A

Vezeték keresztmetszet, AWG, min.

AWG 26

Vezeték keresztmetszet, AWG, max.

AWG 12

Hivatkozás a tanúsítási értékekre

A megadott adatok  
maximális értékek - lásd a  
tanúsítványt.

## UL 1059 névleges adatok

Intézet (cURus)



Tanúsítvány száma (cURus)

E60693

Névleges feszültség (B felhasználási csoport / UL 1059)

300 V

Névleges feszültség (C felhasználási csoport / UL 1059)

50 V

Névleges feszültség (D felhasználási csoport / UL 1059)

300 V

Névleges áram (B felhasználási csoport / UL 1059)

9 A

Névleges áram (C felhasználási csoport / UL 1059)

9 A

Névleges áram (D felhasználási csoport / UL 1059)

9 A

Vezeték keresztmetszet, AWG, min.

AWG 26

Vezeték keresztmetszet, AWG, max.

AWG 12

Hivatkozás a tanúsítási értékekre

A megadott adatok  
maximális értékek - lásd a  
tanúsítványt.

## Anyagadatok

Küszóútképzési összehasonlítási szám (CTI)

 $175 \leq CTI < 400$ 

Szigetelőanyag

LCP

Szigetelőanyag csoport

IIIa

UL 94 éghetőségi osztály

V-0

## Általános adatok

Szín

fekete

Színskála (hasonló)

RAL 9011

Tokozási opció

Nem

Védelmi osztály

IP20

## Besorolások

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

## Fontos megjegyzés

IPC megfelelés

A termékek fejlesztése, gyártása és szállítása a nemzetközileg elismert IPC-A-610 szabvány „megengedhető” kategóriája szerint történt. A termékekkel kapcsolatos további követelményeket kérésre kiértékeljük.

## SHL-SMT 5.00/02GL 5.9RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## Műszaki adatok

## Tanúsítványok

Jóváhagyások



ROHS Megfelel

UL File Number Search UL weboldal

Tanúsítvány száma (cURus) E60693

## Letöltések

Approval/Certificate/Document of Conformity

[CSA Certificate of Compliance](#)

Engineering Data

[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](#)

Katalógusok

[Catalogues in PDF-format](#)

Kiadványok

[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 5.9RL

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

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

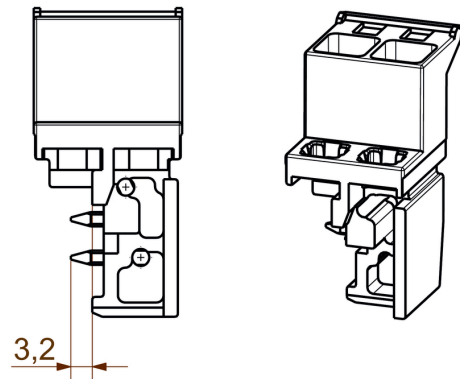
# Rajzok

## Felhasználási példa

for left side



## Méretrajz



## Felhasználási példa



delivery

## Felhasználási példa



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.