

## MHS 5/02 H T3 B T

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## Produktillustration



## OMNIMATE® 4.0 - nästa utvecklingssteg

OMNIMATE® 4.0 följer trenden för One Cable Technology (OCT). Det modulära konceptet möjliggör snabb konfiguration av hybridgränssnitt, som överför data, signaler och energi i en enda anslutning. Det innebär att du kan minska kabelarbetet i en mängd olika applikationer, förenkla underhållet och påskynda automationsprocesserna. Den unika SNAP IN-anslutningen är ryggraden och snabbar upp kabeldragningsprocessen.

## Den snabbaste anslutningen hittills

- Snabb, säker och verktygslös kabeldragnings tack vare den unika SNAP IN-anslutningen
- Redo för robot genom "WIRE READY"-leverans med öppen klämpunkt
- Optisk och akustisk återkoppling indikerar korrekt kabeldragnings

## Skapa din egen konfiguration

- Flexibel konfiguration och beställning via Weidmüller Configurator (WMC)
- Leverans inom tre dygn, även för individuellt konfigurerade produkter
- Automatisk offertframtagning för den konfigurerade produkten

## Helt enkelt konfiguration av modulära hybridkontaktidon

- Flexibla kombinationsalternativ för överföring av ström, signaler och data
- Framtidssäker Single-Pair Ethernet-teknologi

## Allmänna beställningsdata

Artikelbeteckning	Kretskortsstickanslutning, Stiftlist, THT/THR lödanslutning, Delning i mm (P): 5.00 mm, Antal poler: 2, 90°, Tube
Art.nr.	<a href="#">2741400000</a>
Typ	MHS 5/02 H T3 B T
GTIN (EAN)	4064675055389
Förp.	48 Stück
Produktparametrar	IEC: 400 V / 26.8 A UL: 300 V / 18.5 A
Förpackning	Tube

## MHS 5/02 H T3 B T

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## Tekniska data

## Mått och vikter

Djup	14 mm	Byggdjup (tum)	0,551 inch
Höjd	15,1 mm	Bygghöjd (tum)	0,594 inch
Höjd lägstbyggande	11,9 mm	Bredd	11,38 mm
Byggbredd (tum)	0,448 inch	Nettovikt	1,781 g

## Systemparametrar

Produktfamilj	OMNIMATE 4.0	Anslutningstyp	Kretskortanslutning
Montering på kretskortet	THT/THR lödanslutning	Delning i mm (P)	5 mm
Delning i tum (P)	0,197 "	Anslutningsvinkel	90°
Antal poler	2	Antal lödstift per pol	1
Lödstiftlängd (l)	3,2 mm	Dimensioner för lödstift	1,0 x 1,0 mm
Diameter bestyckningshål (D)	1,4 mm	Tolerans diameter bestyckningshål (D)	+ 0,1 mm
Ytterdiameter för löddyna	2,3 mm	Schablonhålsdiameter	2,1 mm
L1 i mm	5 mm	L1 i tum	0,197 "
Antal rader	1	Polradstal	1
Beröringsskydd enligt DIN VDE 57	Kontaktsäker ovanför kretskortet	Beröringsskydd enligt DIN VDE 0470	IP 20
Skyddsklass	IP20	Genomgångsmotstånd (6)	≤5 mΩ
Stickcykler	≥ 25	Max. instickskraft/pol	8,5 N
Max. dragkraft/pol	8,5 N		

## Materialdata

Isoleringsmaterial	PA 9T	Färgkod	svart
Färgtabell (jämförbar)	RAL 9011	Isoleringsmaterialgrupp	I
CTI (Comparative Tracking Index)	≥ 600	Moisture Level (MSL)	1
Brännbarhetsklass enligt UL 94	V-0	Kontaktgrundmaterial	CuMg
Kontaktmaterial	Cu-legering	Kontakttyta	förtennad
Typ av förtinning	matt	Lagertemperatur, min.	-25 °C
Lagertemperatur, max.	55 °C	Driftstemperatur, min.	-50 °C
Driftstemperatur, max	100 °C		

## Märkdata enligt UL 1059

Institut (cURus)



Certifikat nr (cURus)

E60693

Märkspänning (användargrupp B / UL 1059)	300 V	Märkspänning (användargrupp D / UL 1059)	300 V
Märkspänning (användargrupp F / UL 1059)	420 V	Märkström (användargrupp B / UL 1059)	18,5 A
Märkström (användargrupp D / UL 1059)	10 A	Hänvisning till godkännandevärden	Specifikationerna avser maxvärden. För detaljer – se typgodkännandeintyg.
Krypsträcka, min.	5,6 mm	Luftsträcka, min.	4 mm

## MHS 5/02 H T3 B T

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## Tekniska data

## Märkdata enligt IEC

testad enligt standard	IEC 60664-1, IEC 61984	Märkström, min. antal poler (Tu=20°C)	26,8 A
Märkström, max. antal poler (Tu=20°C)	19,7 A	Märkström, min. antal poler (Tu=40°C)	23,1 A
Märkström, max. antal poler (Tu=40°C)	16,9 A	Märkspänning vid överspänningsk./Nedsmutningsgrad II/2	400 V
Märkspänning vid överspänningsk./Nedsmutningsgrad III/2	320 V	Märkspänning vid överspänningsk./Nedsmutningsgrad III/3	250 V
Märkspänning vid överspänningsk./Nedsmutningsgrad II/2	4 kV	Märkspänning vid överspänningsk./Nedsmutningsgrad III/2	4 kV
Märkstötspänning vid överspänningsk./Nedsmutningsgrad III/3	4 kV	Krypsträcka, min.	5,4 mm
Luftsträcka, min.	4 mm		

## Klassificeringar

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

## Viktig hänvisningstext

IPC-konformitet	Konformitet: Produkterna utvecklas, tillverkas och levereras i enlighet med internationellt erkända standarder och normer, och uppfyller de egenskaper som garanteras i databladet resp. har designegenskaper i enlighet med IPC-A-610 "Klass 2". Övriga anspråk gällande produkterna kan bedömas på begäran.
Hänvisningstext	<ul style="list-style-type: none"> <li>Märkström relaterad till märkarea och min. antal poler.</li> <li>P på ritningen = raster</li> <li>Märkdata avser respektive byggdel. Luft- och krypsträckor till andra byggdelar skall utformas i enlighet med de relevanta normerna.</li> <li>Lödhålsdiameter D=1,4+0,1 mm</li> <li>Enligt IEC 61984 är OMNIMATE-anslutningar anslutningar utan brytförmåga (COC). I enlighet med avsedd användning får anslutningarna inte vara inkopplade eller urkopplade vid drift eller under last</li> <li>Långtidsförvaring av produkten med medeltemperatur 50° C och maximal luftfuktighet 70 %, 36 månader</li> </ul>

## Godkännanden

Godkännanden



UL File Number Search	UL-webbplats
Certifikat nr (cURus)	E60693

## Nedladdningar

Godkännande/Certifikat/Dokument om överensstämmelse	<a href="#">CoC_cURus_E60693_MPS_MHS_202207.pdf</a> <a href="#">Declaration of the Manufacturer</a>
Teknikuppgifter Data	<a href="#">CAD data – STEP</a>
Meddelande om produktändring	<a href="#">20210526 Technical change to MPS 5 and MHS 5 H</a> <a href="#">20210526 Technische Änderung zu MPS 5 und MHS 5 H</a>
Kataloger	<a href="#">Catalogues in PDF-format</a>

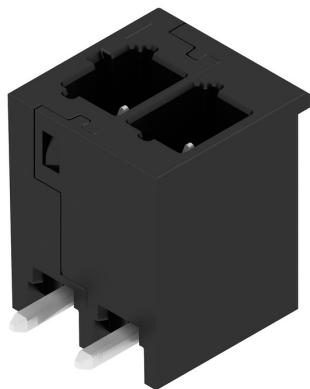
# MHS 5/02 H T3 B T

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

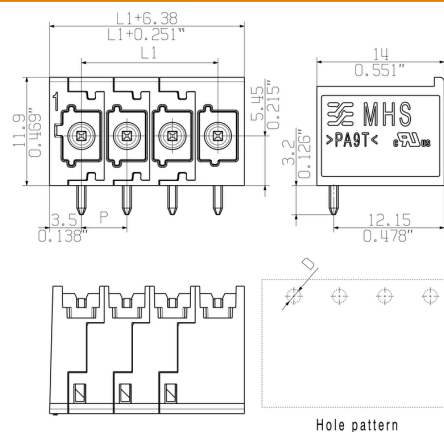
[www.weidmueller.com](http://www.weidmueller.com)

## Ritningar

### Produktillustration



### Dimensional drawing



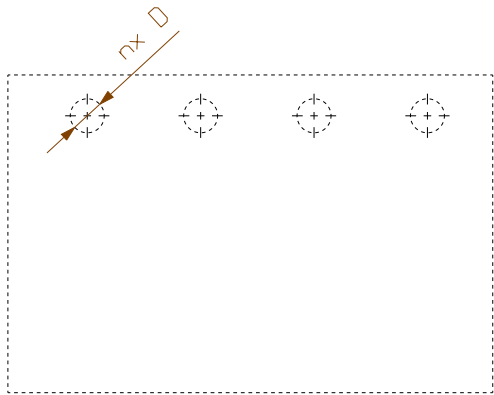
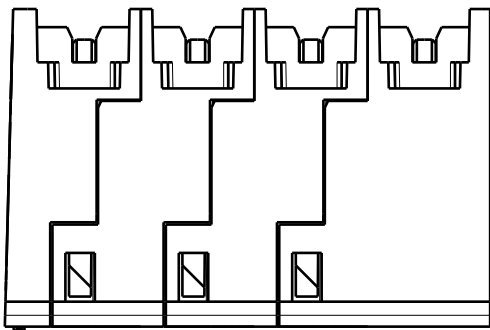
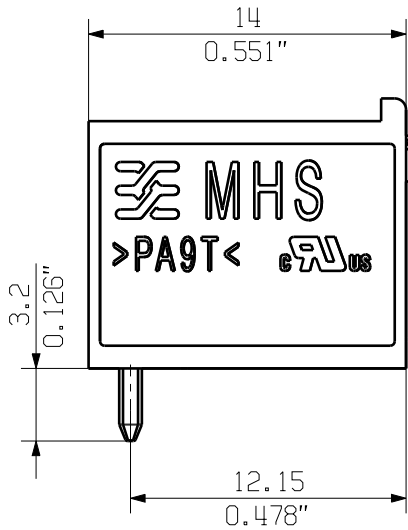
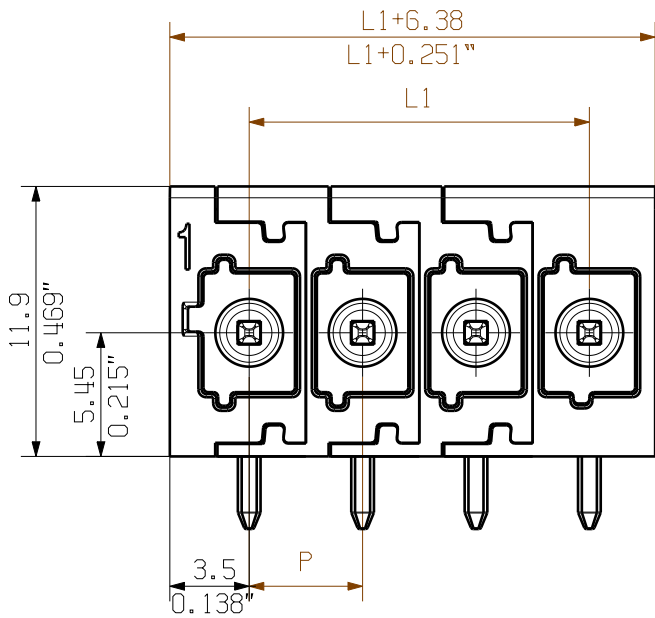
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without explicit authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. Weidmueller exclusively reserves the right to file for patents, utility models or designs.

© Weidmueller Interface GmbH & Co. KG

Dimensions without tolerances are no check dimensions

The English version is binding

Allgemeinguetliche Kundenzeichnung, aktueller Stand nur auf Anfrage  
General customer drawing, topical version only if required



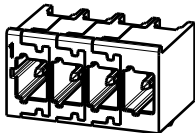
Hole pattern

For the mounting of PCBs, it should be noted that the rated data relates only to the PCB components alone.  
The necessary creepage and clearance paths must be observed in connection with the respective applicant in accordance to IEC 664 / VDE 0110.  
The current-carrying capacity and pitch tolerance is to be determined according to DIN IEC 326 part 3 very fine.

Weidmueller PCB components are tested according to the DIN EN 61984 or to the DIN EN 60947-7-4 standard, and are valid for its field of application.  
Provided that the components are used to the intended purpose, all requirements with respect to the occurring of electrical, mechanical, thermic and corrosive stress will be satisfied.

Further Dim. & Info. See data sheet

General tolerance:  
DIN ISO 2768-mK



M 1/1

12	55.00	2.165
11	50.00	1.969
10	45.00	1.772
9	40.00	1.575
8	35.00	1.378
7	30.00	1.181
6	25.00	0.984
5	20.00	0.787
4	15.00	0.591
3	10.00	0.394
2	5.00	0.197
n Poles	L1 [mm]	L1 [inch]

	EC00004980 P028441	Prim PLM Part No.: .		Prim ERP Part No.: .	
	First Issue Date 07.05.2020	Max. nos.	<b>Weidmüller</b>		<b>72562</b> Drawing no. Issue no. Sheet 3 of 4 sheets
Modification					
	Drawn	Date	Name	<b>MHS 5/... T3</b> STIFTELEISTE MALE HEADER	
	Responsible		Schmitz, Till		
Scale: 3/1	Size: A3	Approved	Date		
Drawings Assembly		24.03.2021	Sapina, Svetos		

## 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.

## 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.