

## MHS 5/03 V T3 B T

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## Zdjęcie produktu



## OMNIMATE® 4.0 – kolejny etap ewolucji

OMNIMATE® 4.0 jest zgodny z tendencją wyrażoną przez technologię „One Cable Technology” (OCT). Koncepcja modułowa umożliwia szybką konfigurację interfejsów hybrydowych, które przesyłają dane, sygnały i energię w jednym łączniku. Dzięki temu w wielu aplikacjach można ograniczyć okablowanie, uprościć konserwację i przyspieszyć procesy automatyzacji. Wyjątkowe przyłącze SNAP IN to fundament, który przyspiesza proces okablowania.

## Najszybsze połączenia

- Szybkie, bezpieczne okablowanie bez użycia narzędzi dzięki unikatowym przyłączom SNAP IN
- Gotowość na automatyczne procesy, dzięki dostawie „wire ready” z otwartym punktem zaciskowym
- Dźwiękowa i wizualna informacja o prawidłowym połączeniu

## Stwórz własną konfigurację

- Elastyczna konfiguracja i zamawianie za pośrednictwem programu Weidmüller Configurator (WMC)
- Wysyłka w ciągu trzech dni, nawet dla indywidualnie skonfigurowanych produktów
- Automatyczne generowanie oferty dla skonfigurowanego produktu

## Prosta konfiguracja modułowych złączy hybrydowych

- Elastyczne opcje połączeń zasilania, sygnału i transmisji danych
- Przyszłościowa, jednoparowa technologia Ethernet

## Ogólne dane zamówieniowe

Wykonanie	Złącze wtykowe do druku, Listwa męska, Połączenie lutowane THT/THR, Raster w mm (P): 5.00 mm, Liczba biegunów: 3, 180°, Tube
Nr zam.	<a href="#">8000072430</a>
Typ	MHS 5/03 V T3 B T
GTIN (EAN)	4064675422983
Ilość	33 Szt.
parametry produktu	IEC: 400 V / 25.3 A UL: 300 V / 18.5 A
opakowanie	Tube

## MHS 5/03 V T3 B T

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## Dane techniczne

## Wymiary i ciężary

Głębokość	11,9 mm	Głębokość (cale)	0,469 inch
Wysokość	17,2 mm	Wysokość (cale)	0,677 inch
Najmniejsza wysokość montażu	14 mm	Szerokość	16,38 mm
Szerokość (cale)	0,645 inch	Masa netto	2,614 g

## Specyfikacje systemu

Rodzina produktów	OMNIMATE 4.0	Rodzaj przyłącza	Przyłącze dla obwodu drukowanego
montaż na płytce drukowanej	Połączenie lutowane THT/THR	Raster w mm (P)	5 mm
Raster w calach(P)	0,197 "	kąt odejścia	180°
Liczba biegunów	3	liczba kołków lutowanych na biegun	1
Długość pinu do lutowania (l)	3,2 mm	Wymiary kołka lutowniczego	1,0 x 1,0 mm
średnica otworu montażowego (D)	1,4 mm	Tolerancja średnicy otworu montażowego (D)	+ 0,1 mm
Średnica zewnętrzna pola lutowniczego	2,3 mm	Średnica otworu w szablonie	2,1 mm
L1 in mm	10 mm	L1 w calach	0,394 "
Liczba rzędów	1	liczba rzędów z biegunami	1
zabezpieczenie przed dotykiem wg DIN VDE 57 106	Zabezpieczenie przed dotknięciem powyżej płytki drukowanej	zabezpieczenie przed dotykiem wg DIN VDE 0470	IP 20
Stopień ochrony	IP20	Rezystancja skrośna	≤5 mΩ
Cykle wpinania	≥ 25	Siła wtykania/biegun, maks.	8,5 N
Siła ciągnięcia / biegun, maks.	8,5 N		

## Dane materiałowe

Materiał izolacyjny	PA 9T	Barwny	czarny
Tabela kolorów (podobny)	RAL 9011	grupa materiałów izolacyjnych	I
Porównywalny wskaźnik śledzenia (CTI)	≥ 600	Moisture Level (MSL)	1
Klasa palności wg UL 94	V-0	podstawowy materiał styku	CuMg
Materiał styków	Stop Cu	Powierzchnia styku	cynowana
Typ cynowania	matowe	Temperatura magazynowania, min.	-25 °C
Temperatura magazynowania, max.	55 °C	Temperatura pracy, min.	-50 °C
Temperatura pracy, max.	100 °C		

## Dane znamionowe wg IEC

przetestowane zgodnie z normą	IEC 60664-1, IEC 61984	Prąd znamionowy, min. liczba biegunów (Tu=20°C)	25,3 A
Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=20°C)	20,8 A	Prąd znamionowy, min. liczba biegunów (Tu=40°C)	21,8 A
Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=40°C)	18 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	Odstęp izolacyjny po izolacji, min.	5,4 mm
Odstęp izolacyjny powietrzny, min.	4 mm		

## MHS 5/03 V T3 B T

Weidmüller Interface GmbH &amp; 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 D / UL 1059)

300 V

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa F / UL 1059)

420 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / UL 1059)

18,5 A

Prąd znamionowy (grupa użytkowa D / UL 1059)

10 A

Odniesienie do wartości znamionowych W specyfikacji podano wartości minimalne, szczegóły – patrz certyfikat.

Odstęp izolacyjny po izolacji, min.

5,6 mm

Odstęp izolacyjny powietrzny, min.

4 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

## 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.

Uwagi

- Prąd znamionowy przy nominalnym przekroju i min. liczbie biegunów.
- Symbol P na rysunkach oznacza raster
- Dane pomiarowe odnoszą się do danego elementu. Odcinki powietrzne i pełzające do innych elementów należy kształtować odpowiednio do obowiązujących w danym przypadku norm użytkowych.
- Średnica oczka lutowniczego  $D = 1,4 + 0,1 \text{ mm}$
- Zgodnie z normą IEC 61984, złącza OMNIMATE są złączami bez zdolności wyłączania (COC). Podczas stosowania zgodnie z przeznaczeniem złącza nie mogą być włączane ani wyłączane pod napięciem ani w obciążeniu
- Długoterminowe składowanie produktu przy średniej temperaturze 50°C i maksymalnej wilgotności 70%, 36 miesięcy

## Dopuszczenia

Dopuszczenia



UL File Number Search

Witryna UL

Nr certyfikatu (cURus)

E60693

## Pobieranie

Dopuszczenie/Certyfikat/Deklaracja zgodności

[CoC\\_cURus\\_E60693\\_MPS\\_MHS\\_202207.pdf](#)  
[Declaration of the Manufacturer](#)

Dane projektowe

[CAD data – STEP](#)

Katalogi

[Catalogues in PDF-format](#)

## MHS 5/03 V T3 B T

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

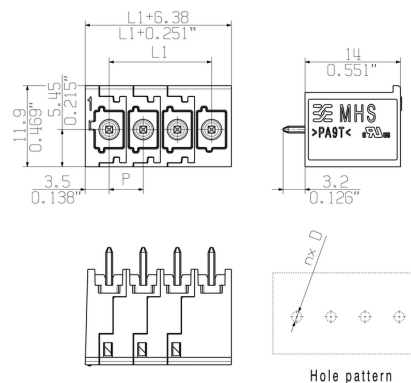
[www.weidmueller.com](http://www.weidmueller.com)

## Rysunki

### Zdjęcie produktu



### Rysunek wymiarowany



## 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.