

OMNIMATE Data – USB konektory USB3.0A R1V 3.0N2 TY BL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com



Univerzální sériová sběrnice 2.0 a 3.0 (SuperSpeed);
Konektory typu A splňují požadavky na vysoký odpor
a poskytují spolehlivé připojení.

- Až 5000 cyklů zapojování
- Proces pájení průchozím otvorem (THT), pájení
přetavením průchozím otvorem (THR) nebo povrchová
montáž (SMD)
- Dostupné ve verzích 180° (svislé/vzpřímené) nebo 90°
(vodorovné/ležící)
- Baleno na podnosu (TY) nebo na roli (pás na cívce, RL)
- Vyztuženo vrstvou zlata pro lepší ochranu proti korozi

Všeobecné objednací údaje

Typ	USB3.0A R1V 3.0N2 TY BL
Objednací číslo	1549730000
Verze	Zásuvný konektor PCB plug in, USB konektory, Připojení pájením přetavením průchozím otvorem, 2.00 mm, Počet pólů: 8, 180°, Pájecí kolík, délka (l): 3 mm, Zlato na niklu, Modrá, Zásobník (ruční montáž)
GTIN (EAN)	4050118356083
Mnž.	100 ks
Balení	Zásobník (ruční montáž)

OMNIMATE Data – USB konektory USB3.0A R1V 3.0N2 TY BL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Technické údaje

Rozměry a váhy

Šířka	14,65 mm	Šířka (v palcích)	0,577 inch
Výška	18,9 mm	Výška (v palcích)	0,744 inch
Nejvyšší nebo nejnižší verze	14,95 mm	Hloubka	7,1 mm
Hloubka (v palcích)	0,28 inch	Čistá hmotnost	2,46 g

Teploty

Provozní teplota, max.	85 °C	Provozní teplota, min.	-40 °C
Skladovací teplota, max.	85 °C	Skladovací teplota, min.	-40 °C

Shoda produktu s prostředím

REACH SVHC	Lead 7439-92-1
------------	----------------

Balení

Balení	Zásobník (ruční montáž)	Délka VPE	0 m
Šířka VPE	0 m	Výška VPE	0 m

Specifikace systému

Cykly zapojování	≥ 1500	LED	Ne
Materiál stínění	Mosaz	Montáž na PCB desku	Připojení pájením přetavením průchozím otvorem
Plocha stínění	poniklované	Počet pájených kolíků na pól	1
Počet pólů	8	Propojení	Typ A, USB 3.0
Průměr otvoru pájecího oka (D)	0,7 mm	Pájecí kolík, délka (l)	3 mm
Přenosová rychlost	5 Gbps	Rozteč v mm (P)	2 mm
Skupina produktů	OMNIMATE Data – USB konektory	Stupeň krytí	IP20
Stínění	ano	Stínění	žádné
Typ připojení	Patice	Výstupní tvarovka	180°

Elektrické vlastnosti

Dielektrická pevnost, kontakt / kontakt	100 V AC	Izolační síla	≥ 1000 MΩ
Jmenovité napětí	30 V	Jmenovitý proud	1,5 A

Údaje o materiálu

Izolační materiál	LCP	Barevný	Modrá
Barevný graf (podobné)	RAL 5012	Skupina izolačního materiálu	II
CTI	≥ 500	Izolační síla	≥ 1000 MΩ
Moisture Level (MSL)	1	Klasifikace hořlavosti UL 94	V-0
Contact base material	Fosforový bronz	Povrch kontaktu	Zlato na niklu
Struktura vrstev kontaktu konektoru	30-80 μ" Ni / 30- μ" Au	Skladovací teplota, min.	-40 °C
Skladovací teplota, max.	85 °C	Provozní teplota, min.	-40 °C
Provozní teplota, max.	85 °C		

Klasifikace

ETIM 6.0	EC002637	eClass 6.2	27-25-05-04
eClass 7.1	27-25-05-04	eClass 8.1	19-17-01-25
eClass 9.1	27-44-04-02	eClass 9.0	27-44-04-02

Datum vytvoření 17. července 2019 12:28:40 CEST

OMNIMATE Data – USB konektory USB3.0A R1V 3.0N2 TY BL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Technické údaje

Osvědčení

Schválení



ROHS

Shoda

Soubory ke stažení

Brožura/Katalog [MB FREECONTACT EN](#)
[FL FIELDWIRING EN](#)
[PI PROFINET CABLING EN](#)

Technické údaje [STEP](#)

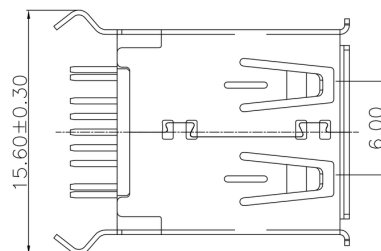
Uživatelská dokumentace [MAN IE GUIDE DE](#)
[MAN IE GUIDE EN](#)

OMNIMATE Data – USB konektory USB3.0A R1V 3.0N2 TY BL

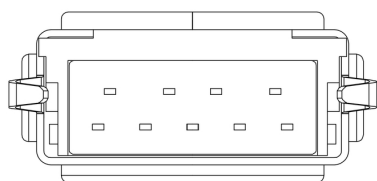
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Nákresy

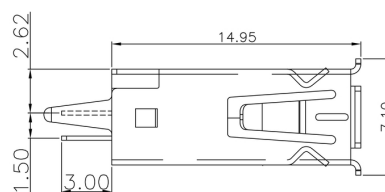
Rozměrový výkres



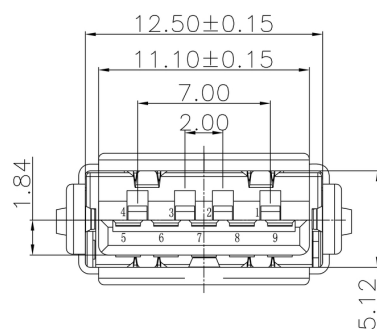
Rozměrový výkres



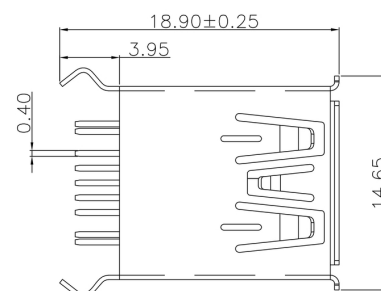
Rozměrový výkres



Rozměrový výkres



Rozměrový výkres

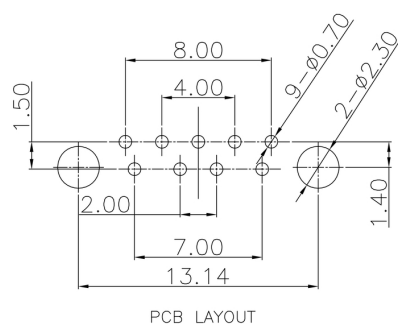


OMNIMATE Data – USB konektory USB3.0A R1V 3.0N2 TY BL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Nákresy

DPS design



OMNIMATE Data – USB konektory USB3.0A R1V 3.0N2 TY BL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmüller.com

Nákresy

Legenda

USB	3.0A	R	1	V	3.0	N	4	TY	BL	USB3.0A R1V 3.0N4 TY BL

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.