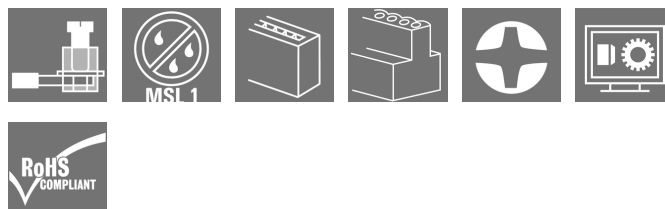


OMNIMATE Kryt - řada CH20M6 LHZ-SMT R 1.5SN BK RL

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



Elektronický svět přehledně

S šířkou pouhých 6,1 mm pochází široké spektrum kompaktních aplikací z této odbornosti ve vývoji elektroniky.

Konstrukce modulárního krytu podporuje technické návrhy s mnoha inteligentními funkcemi:

- **Maximální volnost návrhu** s velkou plochou povrchu (6800 mm²) na kartě PCB – to umožňuje maximální montáž součástek prostorově úsporným způsobem svorek THR kompatibilních s procesem pájení přetavením.
- **Možnosti upraveného designu** s laserovým potiskem a různými barvami krytu, individuálními možnostmi zpracování, variabilním tiskem a snadno označovaným krytem na závěsech.
- **Maximální efektivita zpracování** se spojovacími prvky kompatibilními s procesem pájení přetavováním pro pájení v baleních pásů připravených ke strojnímu zpracování.
- **Bezchybná montáž a proces pájení** s optimalizovanými tvary rámu a připojovacího adaptéru na kartě PCB; výsledkem je dokonalé usazování spojovacích prvků
- **Rychlá instalace** díky takovým vlastnostem, jako je univerzální hlava šroubu "Wire Ready" nebo Multi-Tool

Kombinace rozsáhlých znalostí vývojářů elektroniky a odborná kompetence společnosti Weidmüller tvoří inovativní synergii pro elektronické aplikace.

Všeobecné objednací údaje

Typ	LHZ-SMT R 1.5SN BK RL
Objednací číslo	2418590000
Verze	Svorka PCB, Připojovací prvek, pravý, modul bloku, zavřená strana, Připojení pájením přetavením průchozím otvorem, Počet pólů: 1, Pájecí kolík, délka (l): 1.5 mm, pocínované, Černá, Tape
GTIN (EAN)	4032248984343
Mnž.	432 ks
Údaje výrobku	IEC: 500 V / 0.2 - 2.5 mm ² UL:
Balení	Tape

**OMNIMATE Kryt - řada CH20M6
LHZ-SMT R 1.5SN BK RL**

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

Technické údaje**Rozměry a váhy**

Délka	23,5 mm	Délka (v palcích)	0,925 inch
Šířka	6 mm	Šířka (v palcích)	0,236 inch
Výška	16,9 mm	Výška (v palcích)	0,665 inch
Čistá hmotnost	3,34 g		

Charakteristiky systému

Verze	Připojovací prvek, pravý	Typ připojení	Připojení s upínacím třmenem
Počet připojení	1	PCB thickness	0,8 mm
Pájecí kolík, délka (l)	1,5 mm	Type of contact to PCB	Reflow
Contact to terminal rail	Ne	Stupeň krytí	IP20

Údaje o materiálu

Izolační materiál	LCP	Barevný	Černá
Barevný graf (podobné)	RAL 9011	Skupina izolačního materiálu	IIIa
CTI	≥ 175	Izolační síla	≥ 10 ⁸ Ω
Moisture Level (MSL)	1	Klasifikace hořlavosti UL 94	V-0
Povrch kontaktu	pocínované	Skladovací teplota, min.	-25 °C
Skladovací teplota, max.	55 °C	Max. relativní vlhkost během skladování	80 %
Provozní teplota, min.	-40 °C	Provozní teplota, max.	120 °C
Teplotní rozsah, instalace, min.	-25 °C	Teplotní rozsah, instalace, max.	120 °C

Jmenovité údaje podle IEC

testováno podle normy	IEC 60664-1, IEC 61984	Jmenovitý proud, max. počet pólů (Tu=20 °C)	13 A
Jmenovitý proud, max. počet pólů (Tu=40 °C)	13 A	Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění II/2	500 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		

Klasifikace

ETIM 3.0	EC001284	ETIM 4.0	EC002643
ETIM 5.0	EC002643	ETIM 6.0	EC002643
eClass 6.2	27-26-11-01	eClass 7.1	27-44-04-01
eClass 8.1	27-44-04-01	eClass 9.1	27-44-04-01
eClass 9.0	27-44-04-01		

Poznámky

Poznámky	
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.

**OMNIMATE Kryt - řada CH20M6
LHZ-SMT R 1.5SN BK RL****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

[FL ANALO.SIGN.CONV. EN](#)
[MB DEVICE MANUF. EN](#)
[CAT 2 PORTFOLIOGUIDE EN](#)
[FL MACHINE SAFETY EN](#)
[FL 72H SAMPLE SER EN](#)
[PO OMNIMATE EN](#)

Technické údaje

[EPLAN, WSCAD](#)

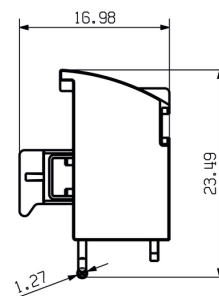
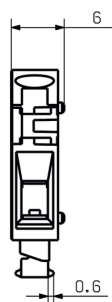
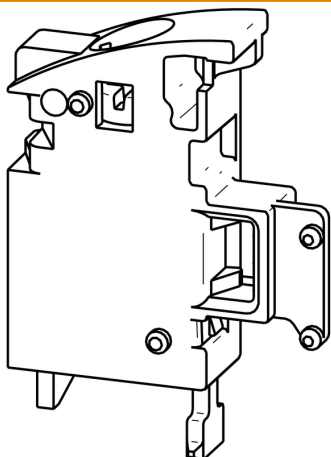
Technické údaje

[STEP](#)

OMNIMATE Kryt - řada CH20M6 LHZ-SMT R 1.5SN BK RL

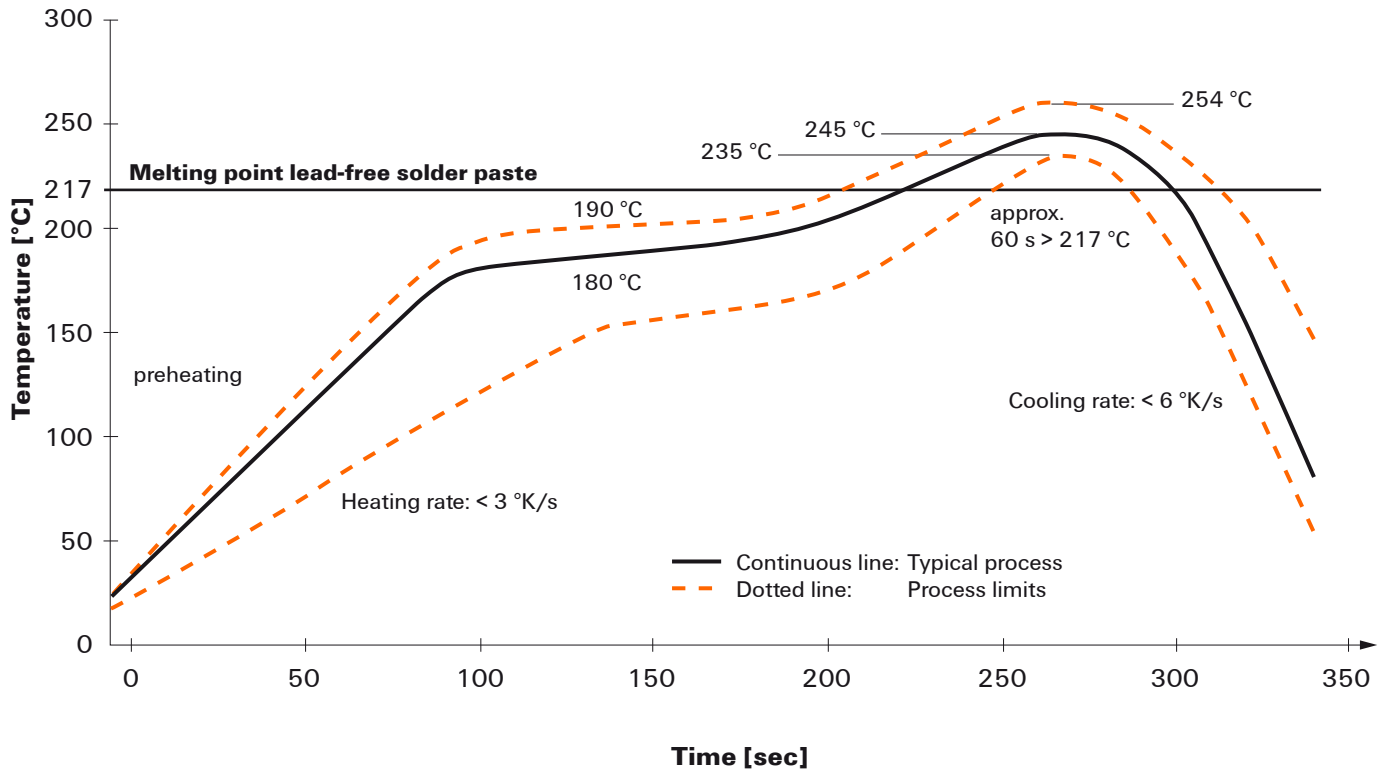
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Nákresy



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.

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.