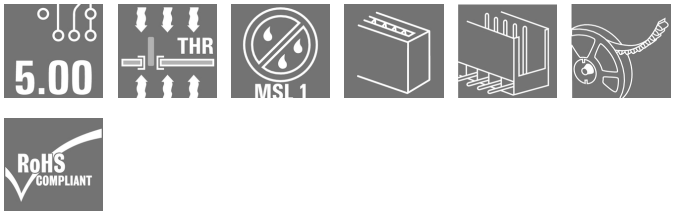
# OMNIMATE Housing - série CH20M
# SHL-SMT 5.00/02GL 1.5RL

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






**L'interfaçage du système CH20M avec la périphérie a bien sûr été pensée en détail**
Les connecteurs mâles et les connecteurs enfichables ont été conçus avec autant de soin que le reste du système pour ce qui concerne les options, la fabrication, la fiabilité et la sécurité.
Le raccordement obtient les meilleures notes dans tous les domaines :

- **100% impossible à confondre** un codage « AutoSet » imperdable et unique garantit une assignation protégée contre les erreurs d'enfichage dans les connexions d'enfichage.
- **100% sûr** protection contre le contact des doigts des 2 côtés, aussi bien côté mâle que femelle
- **100% efficace** grâce à la compatibilité refusion de tous les connecteurs mâles THR

## Informations générales de commande

| | |
|---|---|
| Type | SHL-SMT 5.00/02GL 1.5RL |
| Référence | 1069650000 |
| Version | Connecteur pour circuit imprimé, Elément de raccordement à gauche, Connecteur mâle, Ouvert latéralement, Raccordement soudé THT/THR, 5.00 mm, Nombre de pôles: 2, 90°, Longueur du picot à souder (l): 1.5 mm, étamé, noir, Tape |
| GTIN (EAN) | 4032248825103 |
| Cdt. | 260 pièce(s) |
| Indices de produit | IEC: 400 V<br>UL: 300 V / 9 A / AWG 26 - AWG 12 |
| Emballage | Tape |

# OMNIMATE Housing - série CH20M
# SHL-SMT 5.00/02GL 1.5RL

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

## Caractéristiques techniques

### Dimensions et poids

| | | | |
|---|---|---|---|
| Longueur | 22 mm | Longueur (pouces) | 0,866 inch |
| Largeur | 10,4 mm | Largeur (pouces) | 0,409 inch |
| Hauteur | 14,4 mm | Hauteur (pouces) | 0,567 inch |
| Poids net | 1,885 g | | |

### Caractéristiques du système

| | | | |
|---|---|---|---|
| Famille de produits | OMNIMATE Housing - série CH20M | Type de raccordement | Raccordement sur platine |
| Montage sur le circuit imprimé | Raccordement soudé THT/ THR | Pas en mm (P) | 5 mm |
| Pas en pouces (P) | 0,197 inch | Angle de sortie | 90° |
| Nombre de pôles | 2 | Nombre de picots par pôle | 1 |
| Longueur du picot à souder (l) | 1,5 mm | Tolérance sur la longueur du picot à souder | +0,1 / -0,3 mm |
| Tolérance sur la position du picot à souder | ± 0,1 mm | L1 en mm | 5 mm |
| L1 en pouce | 0,197 inch | Nombre de rangs | 1 |
| Nombre de pôles | 1 | Codable | Oui |
| Cycles d'enfichage | 25 | | |

### Données des matériaux

| | | | |
|---|---|---|---|
| Matériau isolant | LCP | Couleur | noir |
| Tableau des couleurs (similaire) | RAL 9011 | Groupe de matériaux isolants | IIIa |
| CTI | ≥ 175 | Tenue d'isolation | ≥ $10^8$ Ω |
| Moisture Level (MSL) | 1 | Classe d'inflammabilité selon UL 94 | V-0 |
| Matériau des contacts | Alliage de cuivre | Surface du contact | étamé |
| Température de stockage, min. | -25 °C | Température de stockage, max. | 55 °C |
| humidité relative pendant le stockage, max. | 80 % | Température de fonctionnement , min. | -40 °C |
| Température de fonctionnement , max. | 120 °C | Plage de température montage, min. | -30 °C |
| Plage de température montage, max. | 120 °C | | |

### Données nominales selon CEI

| | | | |
|---|---|---|---|
| testé selon la norme | IEC 60664-1, IEC 61984 | Courant nominal, nombre de pôles max. (Tu = 20 °C) | 10 A |
| Courant nominal, nombre de pôles max. (Tu = 40 °C) | 9 A | Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution II/2 | 400 V |
| Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution III/2 | 320 V | Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution III/3 | 250 V |
| Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution II/2 | 4 kV | Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution III/2 | 4 kV |
| Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution III/3 | 4 kV | | |

# OMNIMATE Housing - série CH20M
# SHL-SMT 5.00/02GL 1.5RL

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

## Caractéristiques techniques

### Données nominales selon CSA

| | | | |
|---|---|---|---|
| Institut (CSA) | | Certificat Nº (CSA) | 200039-70153051 |
| Tension nominale (groupe d'utilisation B / CSA) | 300 V | Tension nominale (groupe d'utilisation C / CSA) | 50 V |
| Tension nominale (groupe d'utilisation D / CSA) | 300 V | Courant nominal (groupe d'utilisation B / CSA) | 9 A |
| Courant nominal (groupe d'utilisation C / CSA) | 9 A | Courant nominal (groupe d'utilisation D / CSA) | 9 A |
| Section de raccordement de câble AWG, min. | AWG 26 | Section de raccordement de câble AWG, max. | AWG 12 |
| Référence aux valeurs approuvées | Les spécifications indiquent les valeurs maximales. Détails - voir le certificat d'agrément. | | |

### Données nominales selon UL 1059

| | | | |
|---|---|---|---|
| Institut (cURus) | | Certificat Nº (cURus) | E60693 |
| Tension nominale (groupe d'utilisation B / UL 1059) | 300 V | Tension nominale (groupe d'utilisation C / UL 1059) | 50 V |
| Tension nominale (groupe d'utilisation D / UL 1059) | 300 V | Courant nominal (groupe d'utilisation B / UL 1059) | 9 A |
| Courant nominal (groupe d'utilisation C / UL 1059) | 9 A | Courant nominal (groupe d'utilisation D / UL 1059) | 9 A |
| Section de raccordement de câble AWG, min. | AWG 26 | Section de raccordement de câble AWG, max. | AWG 12 |
| Référence aux valeurs approuvées | Les spécifications indiquent les valeurs maximales. Détails - voir le certificat d'agrément. | | |

### Classifications

| | | | |
|---|---|---|---|
| ETIM 4.0 | EC002637 | ETIM 5.0 | EC002637 |
| ETIM 6.0 | EC002637 | eClass 6.2 | 27-26-07-04 |
| eClass 7.1 | 27-44-04-02 | eClass 8.1 | 27-44-04-02 |
| eClass 9.0 | 27-44-04-02 | eClass 9.1 | 27-44-04-02 |

### Remarques

| Remarque | |
|---|---|
| Conformité IPC | Conformité : les produits sont conçus, fabriqués et livrés selon des normes internationales reconnues ; et ils sont conformes aux caractéristiques garanties dans la fiche de données / respectent les propriétés décoratives selon IPC-A-610 « Classe 2 ». Des requêtes supplémentaires sur le produit peuvent être évaluées sur demande. |

# OMNIMATE Housing - série CH20M
# SHL-SMT 5.00/02GL 1.5RL

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

## Caractéristiques techniques

### Agréments

| | |
|---|---|
| Agréments | |
| ROHS | Conforme |

### Téléchargements

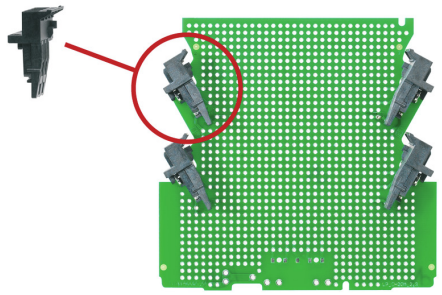
| | |
|---|---|
| Agrément/Certificat/Document de conformité | CSA Certificate of Compliance |
| Brochure/Catalogue | FL ANALO.SIGN.CONV. EN<br>MB DEVICE MANUF. EN<br>CAT 2 PORTFOLIOGUIDE EN<br>FL MACHINE SAFETY EN<br>FL 72H SAMPLE SER EN<br>PO OMNIMATE EN |
| Données techniques | STEP |

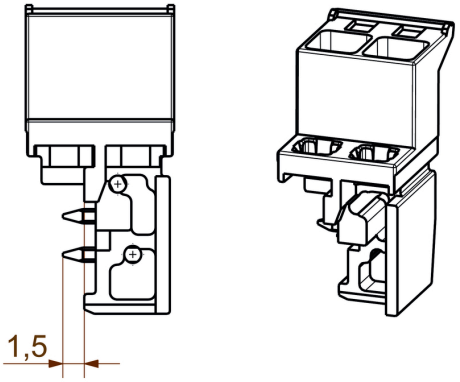
# OMNIMATE Housing - série CH20M
# SHL-SMT 5.00/02GL 1.5RL

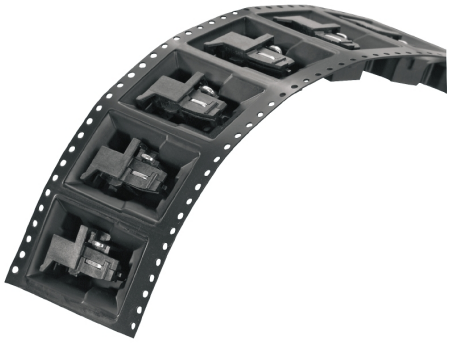
**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

## Dessins

for left side





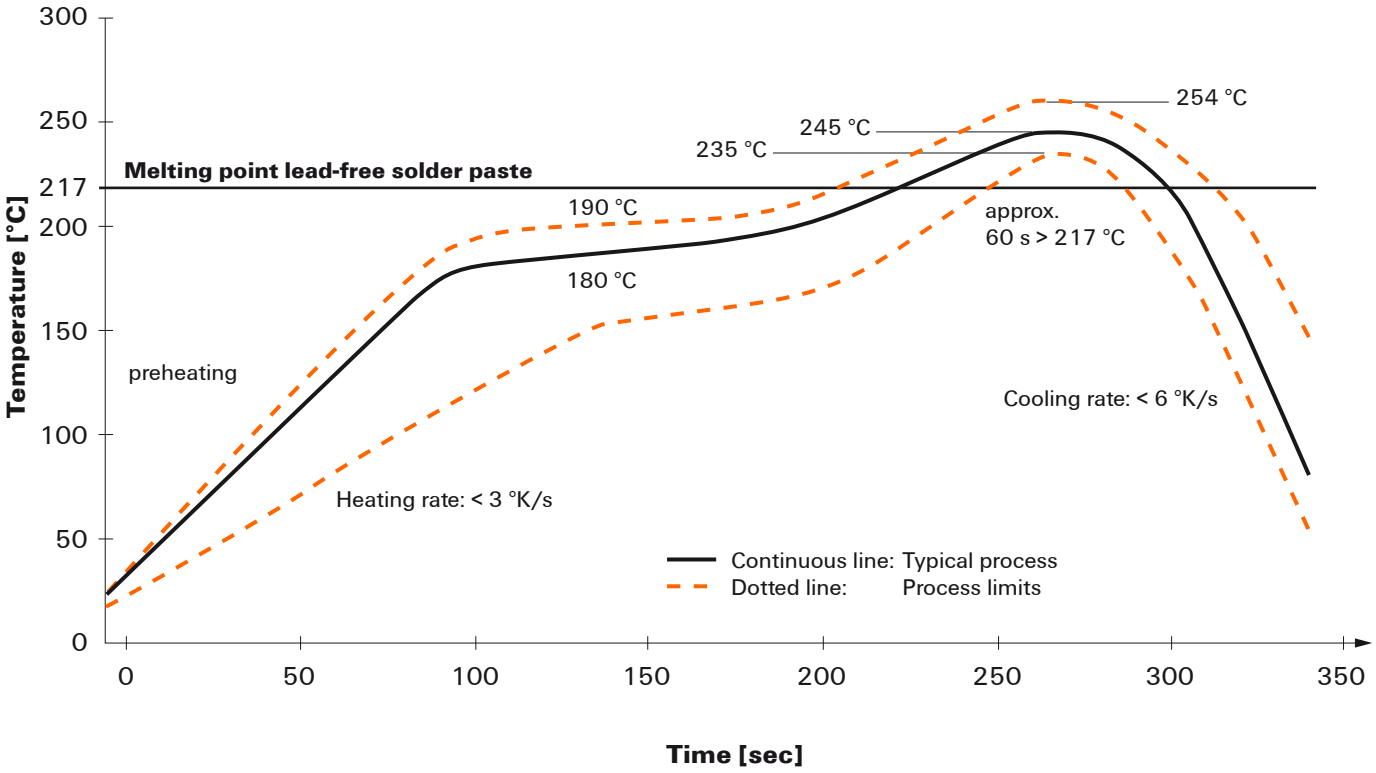
delivery



# Reflow Solder Profile

## 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 ≤ +3K/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 ≥ -6K/s solder is cured. Board and components cool down while avoiding cold cracks.

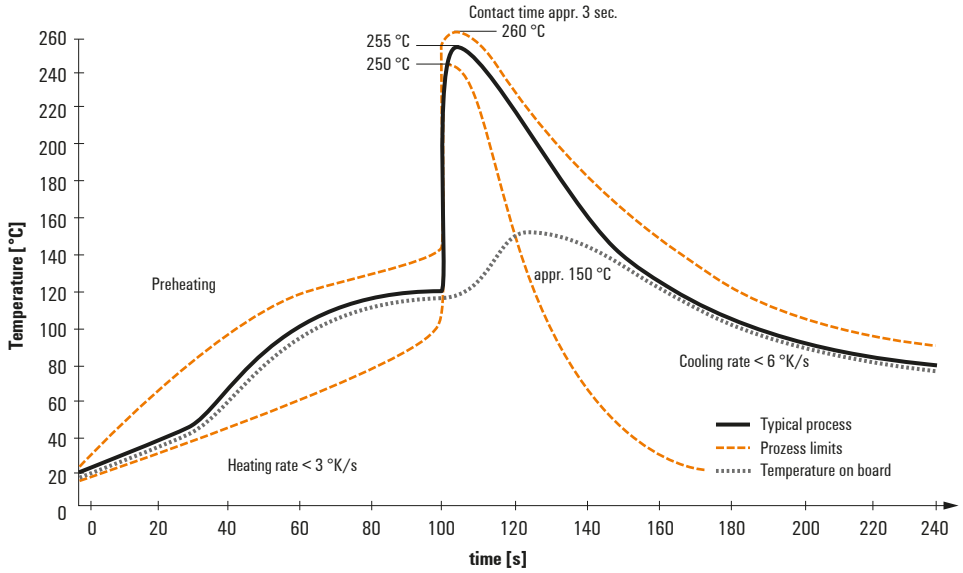
We reserve the right to make technical changes.

# Wave Solder Profile

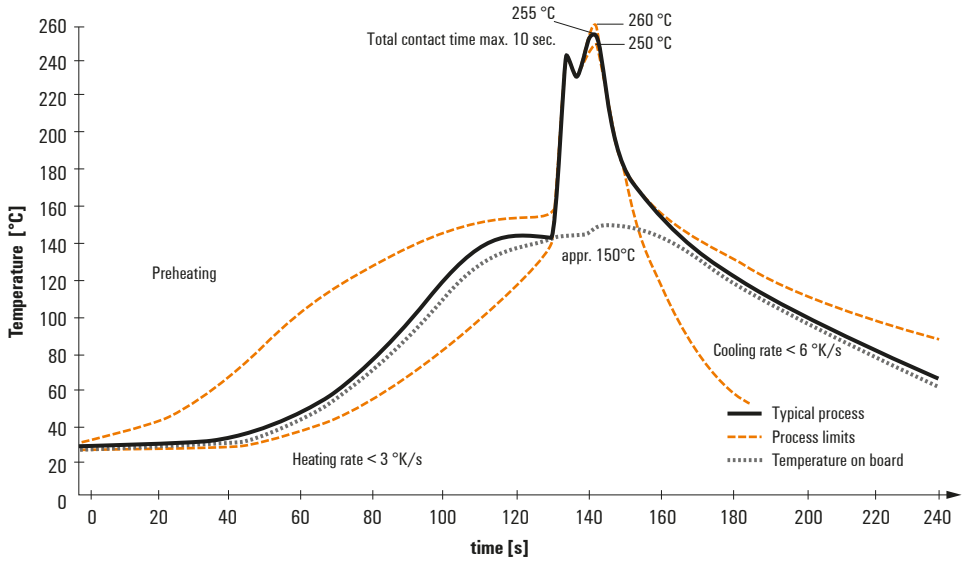
## Recommended wave solderding profiles

**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.

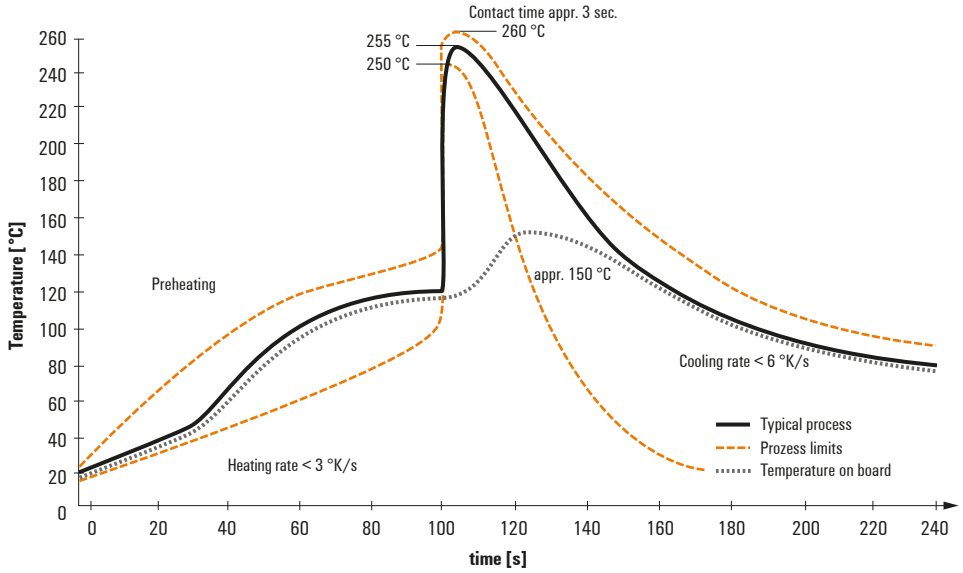
We reserve the right to make technical changes.

# Wave Solder Profile

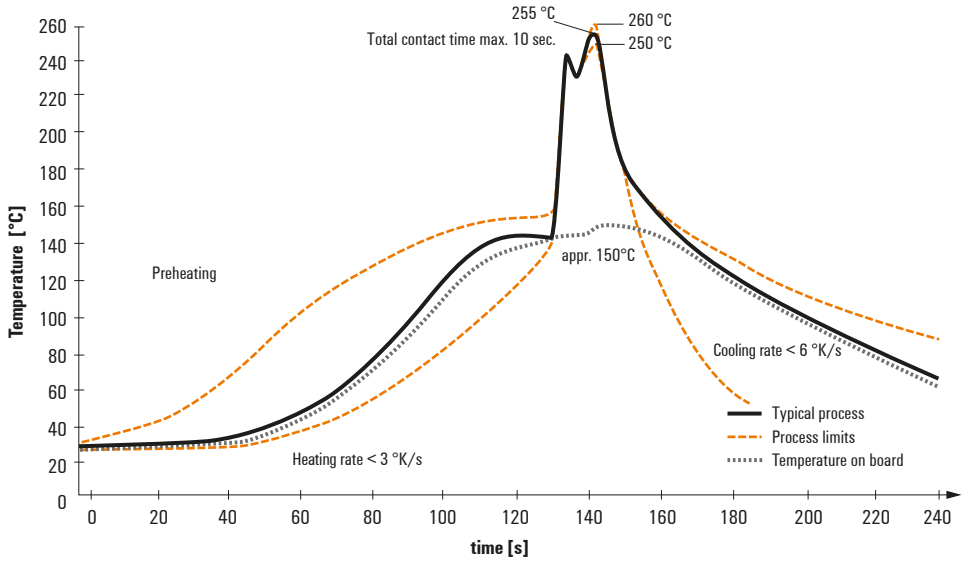
## Recommended wave solderding profiles

**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

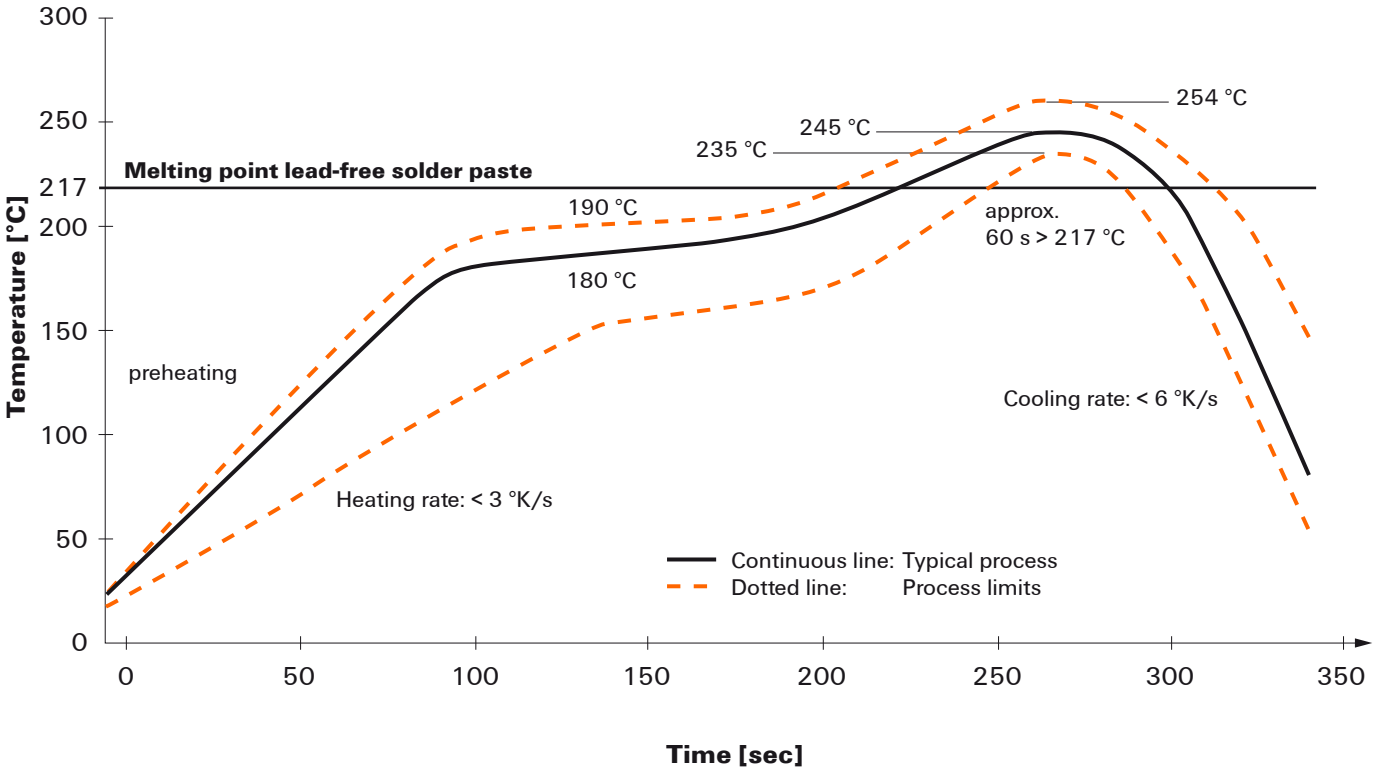
The single and double wave profiles each indicate the recommended operating range, including the maximum soldering temperature of 260°C. In practice, the maximum soldering temperature is quite often well below the above maximum profile.

We reserve the right to make technical changes.

# Reflow Solder Profile

## 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 ≤ +3K/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 ≥ -6K/s solder is cured. Board and components cool down while avoiding cold cracks.

We reserve the right to make technical changes.