

**Données OMNIMATE - prises USB
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



Bus série universel 2.0 et 3.0 (SuperSpeed) ; connecteurs de type A conformes aux exigences de résistance élevée, constituent une technique de raccordement fiable.

- Jusqu'à 5000 cycles d'enfichage
- Systèmes de soudure THT, THR ou SMD
- Disponible en formes 180° (verticale) ou 90° (horizontale)
- Version emballée sur plateau (TY) ou en rouleau (Tape-on-Reel, RL)
- Couche d'or renforcée pour une protection contre la corrosion améliorée

Informations générales de commande

Type	USB3.0A R1V 3.0N2 TY BL
Référence	1549730000
Version	Connecteur pour circuit imprimé, Prises USB, Raccordement soudé THT/THR, 2.00 mm, Nombre de pôles: 8, 180°, Longueur du picot à souder (l): 3 mm, Or sur nickel, bleu, Tablette (assemblage à la main)
GTIN (EAN)	4050118356083
Cdt.	100 pièce(s)
Emballage	Tablette (assemblage à la main)

Données OMNIMATE - prises USB 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

Caractéristiques techniques

Dimensions et poids

Largeur	14,65 mm	Largeur (pouces)	0,577 inch
Hauteur	18,9 mm	Hauteur (pouces)	0,744 inch
Hauteur version la plus basse	14,95 mm	Profondeur	7,1 mm
Profondeur (pouces)	0,28 inch	Poids net	2,46 g

Températures

Température de fonctionnement , max.	85 °C	Température de fonctionnement , min.	-40 °C
Température de stockage, max.	85 °C	Température de stockage, min.	-40 °C

Conformité environnementale du produit

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

Caractéristiques du système

Angle de sortie	180°	Blindage	Oui
Circuit	Type A, USB 3.0	Cycles d'enfichage	≥ 1500
Degré de protection	IP20	Diamètre du trou d'implantation (D)	0,7 mm
Famille de produits	Données OMNIMATE - prises USB	LED	Non
Languettes de blindage	aucun	Longueur du picot à souder (l)	3 mm
Matériau de blindage	Laiton	Montage sur le circuit imprimé	Raccordement soudé THT/THR
Nombre de picots par pôle	1	Nombre de pôles	8
Pas en mm (P)	2 mm	Surface de blindage	nickelé
Type de raccordement	Femelle	Vitesse de transmission	5 Gbit/s

Propriétés électriques

Courant nominal	1,5 A	Rigidité diélectrique, contact - contact	100 V AC
Tension nominale	30 V	Tenue d'isolation	≥ 1000 MΩ

Données des matériaux

Matériau isolant	LCP	Couleur	bleu
Tableau des couleurs (similaire)	RAL 5012	Groupe de matériaux isolants	II
CTI	≥ 500	Tenue d'isolation	≥ 1000 MΩ
Moisture Level (MSL)	1	Classe d'flammabilité selon UL 94	V-0
Matériau de base du contact	Bronze phosphoreux	Surface du contact	Or sur nickel
Structure en couches du contact mâle	30-80 µ" Ni / 30- µ" Au	Température de stockage, min.	-40 °C
Température de stockage, max.	85 °C	Température de fonctionnement , min.	-40 °C
Température de fonctionnement , max.	85 °C		

Emballage

Emballage	Tablette (assemblage à la main)	Longueur VPE	0 m
Largeur VPE	0 m	Hauteur VPE	0 m

Classifications

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 9.0	27-44-04-02	eClass 9.1	27-44-04-02

Date de création 28 mai 2019 17:48:00 CEST

Données OMNIMATE - prises USB 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

Caractéristiques techniques

Agréments

Agréments



ROHS

Conforme

Téléchargements

Brochure/Catalogue [MB FREECONTACT EN](#)
[FL FIELDWIRING EN](#)
[PI PROFINET CABLING EN](#)

Documentation utilisateur [MAN IE GUIDE DE](#)
[MAN IE GUIDE EN](#)

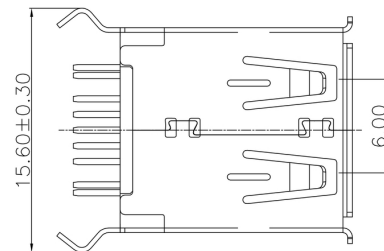
Données techniques [STEP](#)

Données OMNIMATE - prises USB USB3.0A R1V 3.0N2 TY BL

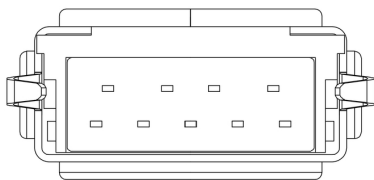
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Dessins

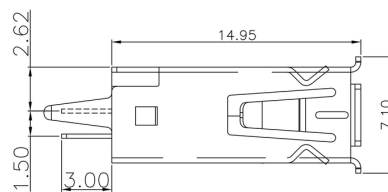
Dessin coté



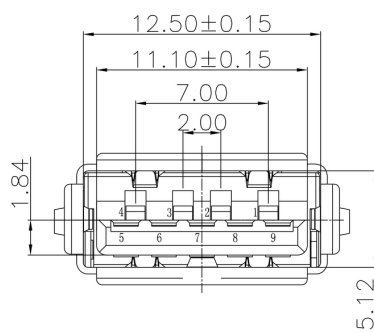
Dessin coté



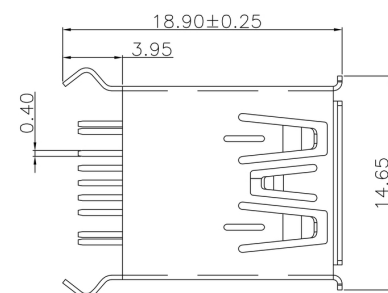
Dessin coté



Dessin coté

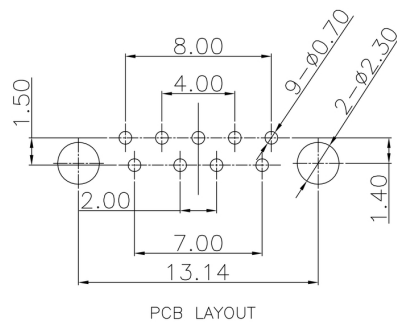


Dessin coté



Fiche de données**Données OMNIMATE - prises USB
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

Dessins**Conception de la plaque de circuit imprimé**

Données OMNIMATE - prises USB 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

Dessins

Légende

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.