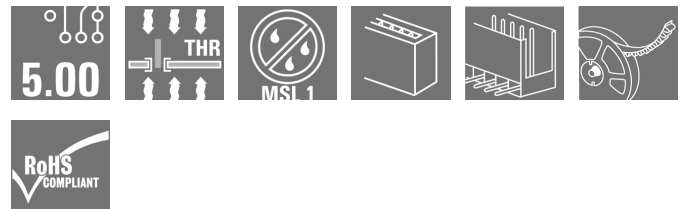


## OMNIMATE Housing - CH20M sorozat SHL-SMT 5.00/02GL 1.5RL

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



### Természetesen, a CH20M rendszer a periféria-interfészben is megmutatja tökéletességét.

Ha figyelembe veszi a tervezési lehetőségeket, a használhatóságot, a megbízhatóságot és a biztonságot, akkor a való életben a tűs érintkezősorok és csatlakozók pontosan olyan kritikus jelentőségűek, mint az egész rendszer.

A csatlakozástechnika minden iparágban az osztályának csúcspontját jelenti.

- **100%-ig nem összekeverhető** az egyedülálló, rögzített „Auto-Set” kódolás a csatlakozók hibás csatlakoztatás ellen védett kiosztását biztosítja.
- **100%-ig biztonságos** Érintésvédelem a tűs érintkezősorhoz és aljzattömb mindkét oldalon
- **100%-ig hatékony** Minden THR tűs csatlakozó reflow-forrasztásra alkalmas

### Általános rendelési adatok

Típus	SHL-SMT 5.00/02GL 1.5RL
Rendelési szám	<a href="#">1069650000</a>
Verzió	NYÁK dugaszoló csatlakozó, Csatlakozóelem bal, tűs érintkezősor, nyitott oldal, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 5.00 mm, Pólusszám: 2, 90°, Forrasztótűske hossza (l): 1.5 mm, óozott, fekete, Tape
GTIN (EAN)	4032248825103
Menny.	260 Stück
Termékadatok	IEC: 400 V UL: 300 V / 9 A / AWG 26 - AWG 12
Csomagolás	Tape

**OMNIMATE Housing - CH20M sorozat  
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

**Műszaki adatok****Méreték és tömegek**

Hossz	22 mm	Hossz, inch	0,866 inch
Szélesség	10,4 mm	Szélesség (coll)	0,409 inch
Magasság	14,4 mm	Magasság (coll)	0,567 inch
Nettó tömeg	1,885 g		

**Rendszerspecifikációk**

Termékcsalád	OMNIMATE Housing - CH20M sorozat	Csatlakozás típusa	Áramköri lap csatlakozás
Felszerelés NYÁK-ra	THT/THR-forrasztott csatlakozással	Osztás, mm (P)	5 mm
Osztás, inch (P)	0,197 inch	Kimenő könyök	90°
Pólusszám	2	Forrasztótűskék száma pólusonként	1
Forrasztótűske hossza (l)	1,5 mm	Forrasztótűske túrése	+0,1 / -0,2 mm
Tolerance of solder pin position	± 0.1 mm	L1, mm	5 mm
L1, inch	0,197 inch	Sorok száma	1
Érintkezősorok száma	1	Kódolható	Igen
Dugaszolási ciklusok	25		

**Anyagjellemzők**

Szigetelőanyag	LCP	Szín	fekete
Színskála (hasonló)	RAL 9011	Szigetelőanyag csoport	IIIa
CTI	≥ 175	Szigetelés erőssége	≥ 10 <sup>8</sup> Ω
Moisture Level (MSL)	1	UL 94 éghetőségi osztály	V-0
Érintkező anyaga	Cu-ötv	Érintkező felület	ónozott
Tárolási hőmérséklet, min.	-25 °C	Tárolási hőmérséklet, max.	55 °C
Max. relatív páratartalom tárolás közben	80 %	Üzemi hőmérséklet, min.	-40 °C
Üzemi hőmérséklet, max.	120 °C	Hőmérsékleti tartomány, telepítés, min.	-30 °C
Hőmérsékleti tartomány, telepítés, max.	120 °C		

**Névleges adatok IEC szerint**

szabvány szerint tesztelve	IEC 60664-1, IEC 61984	Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=20 °C)	10 A
Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=40°C)	9 A	Névleges feszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	400 V
Névleges feszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	320 V	Névleges feszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	250 V
Névleges lökőfeszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	4 kV	Névleges lökőfeszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	4 kV
Névleges lökőfeszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyeződé mértékéhez	4 kV		

**OMNIMATE Housing - CH20M sorozat  
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.weidmuller.com

**Műszaki adatok****CSA névleges adatok**

Intézet (CSA)



Tanúsítvány száma (CSA)

200039-70153051

Névleges feszültség (B felhasználási csoport / CSA)	300 V
Névleges feszültség (D felhasználási csoport / CSA)	300 V
Névleges áram (C felhasználási csoport / CSA)	9 A
Vezeték keresztmetszet, AWG, min.	AWG 26
Hivatkozás a tanúsítási értékekre	A megadott adatok maximális értékek - lásd a tanúsítványt.

Névleges feszültség (C felhasználási csoport / CSA)	50 V
Névleges áram (B felhasználási csoport / CSA)	9 A
Névleges áram (D felhasználási csoport / CSA)	9 A
Vezeték keresztmetszet, AWG, max.	AWG 12

**UL 1059 névleges adatok**

Intézet (cURus)



Tanúsítvány száma (cURus)

E60693

Névleges feszültség (B felhasználási csoport / UL 1059)	300 V
Névleges feszültség (D felhasználási csoport / UL 1059)	300 V
Névleges áram (C felhasználási csoport / UL 1059)	9 A
Vezeték keresztmetszet, AWG, min.	AWG 26
Hivatkozás a tanúsítási értékekre	A megadott adatok maximális értékek - lásd a tanúsítványt.

Névleges feszültség (C felhasználási csoport / UL 1059)	50 V
Névleges áram (B felhasználási csoport / UL 1059)	9 A
Névleges áram (D felhasználási csoport / UL 1059)	9 A
Vezeték keresztmetszet, AWG, max.	AWG 12

**Besorolások**

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

**Megjegyzések**

IPC megfelelés

A termékek fejlesztése, gyártása és szállítása a nemzetközileg elismert IPC-A-610 szabvány „megengedhető” kategóriája szerint történt. A termékekkel kapcsolatos további követelményeket kérésre kiértékeljük.

**Jóváhagyások**

Jóváhagyások



ROHS

Megfelel

**OMNIMATE Housing - CH20M sorozat  
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

**Műszaki adatok****Letöltések**

Approval/Certificate/Document of Conformity	<a href="#">CSA Certificate of Compliance</a>
Brochure/Catalogue	<a href="#">FL ANALO.SIGN.CONV. EN</a> <a href="#">MB DEVICE MANUF. EN</a> <a href="#">CAT 2 PORTFOLIOGUIDE EN</a> <a href="#">FL MACHINE SAFETY EN</a> <a href="#">FL 72H SAMPLE SER EN</a> <a href="#">PO OMNIMATE EN</a>
Engineering Data	<a href="#">STEP</a>

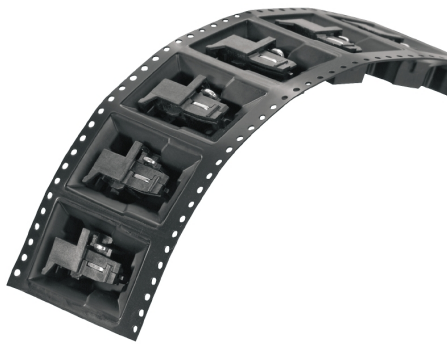
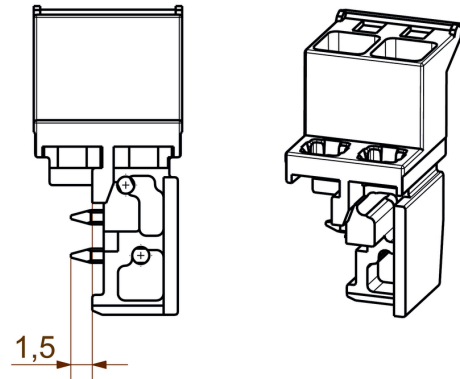
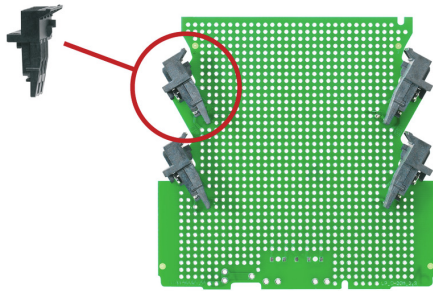
**Adatlap**

**OMNIMATE Housing - CH20M sorozat  
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

**Rajzok**

for left side



delivery



## 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**  
 Klängenbergstraße 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.

## 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.



## 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.