

D-Sub Steckverbinder, gewinkelt, Long Footprint D-Sub Connector, Right-angled, Long Footprint

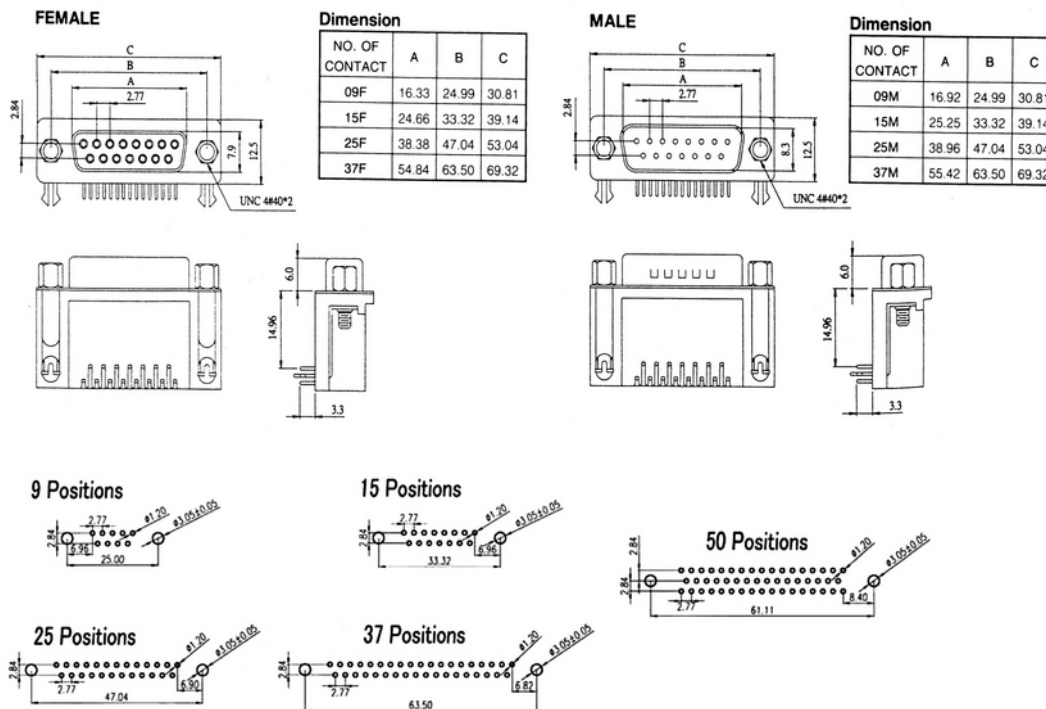
Technische Daten / Technical Data

Gehäuse	Stahl vernickelt, verzinkt
Shell	Steel, tin coated over nickel
Isolierkörper	Thermoplastischer Kunststoff, nach UL94 V-0
Insulator	Thermoplastic, rated UL94 V-0
Kontaktmaterial	Kupferlegierung
Contact Material	Copper alloy
Kontaktoberfläche	Gold über Nickel
Contact Surface	Gold plated over nickel
Lötbarkeit	IEC512-12A
Solderability	IEC512-12A
Durchgangswiderstand	< 30mΩ
Contact Resistance	< 30mΩ
Isolationswiderstand	> 1x10 ⁹ Ω @ 500V _{DC}
Insulation Resistance	> 1x10 ⁹ Ω @ 500V _{DC}
Spannungsfestigkeit	1000V _{AC} @ 1min
Test Voltage	1000V _{AC} @ 1min
Nennstrom	5A
Current Rating	5A
Temperaturbereich	-55°C ... +105°C
Temperature Range	-55°C ... +105°C
Verarbeitung	Wellenlötverfahren; weitere Informationen in Kapitel T
Processing	Wave soldering, detailed information in ch. T
Güteklasse	GK 3, min. 50 Steckzyklen, andere GK auf Anfrage
Quality Class	Quality class 3, min. 50 cycles, more quality options by request



© W+P PRODUCTS

Weitere Optionen auf Anfrage
More options on request



Serie	Contacts*	Terminal*	Rivets	Bolts*
104	15	2	1	00
	09/15/25/37	1 Stift Male 2 Buchse Female	1 Masseblech vernietet, Gew.-niet UNC 4-40 Riveted grounding brackets, UNC 4-40 rivet	00 Ohne Bolzen W/o bolts 10 Bolzen lose Loose bolts 20 Bolzen montiert Assembled bolts

(* Bestellbeispiel - Bitte durch Ihre Spezifikationen ersetzen.

* Order example - To be replaced by your specifications.)

TEL.: +49 5223 98507-0
FAX.: +49 5223 98507-50

W+P PRODUCTS

E-MAIL: sales@wpro.com
INTERNET: www.wpro.com

Informationen zum Wellenlötverfahren

Wave Soldering Information

Wellenlötverfahren Wave Soldering

Die Bauteile sollten bei 260°C für max. 5 Sekunden verarbeitet werden.
Items should be soldered at 260°C for max. 5 seconds.

Empfohlenes Wellenlötprofil:
Recommended wave soldering profile:

