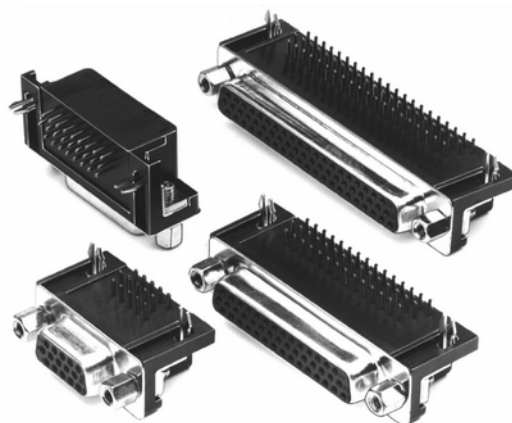


D-SUB-Steckverbinder - High Density - Einlötstift 90°

D-SUB-Connector - High Density - Dip Solder Contact - Right-Angled

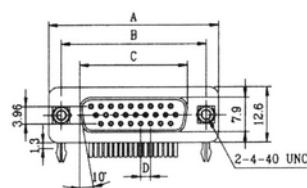
Technische Daten / Technical Data

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	< 10mΩ
Contact Resistance	< 10mΩ
Isolationswiderstand	> 10 ⁹ Ω
Insulation Resistance	> 10 ⁹ Ω
Spannungsfestigkeit	1000V _{DC}
Test Voltage	1000V _{DC}
Nennstrom	3A
Current Rating	3A
Temperaturbereich	-55°C ... +125°C
Temperature Range	-55°C ... +125°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

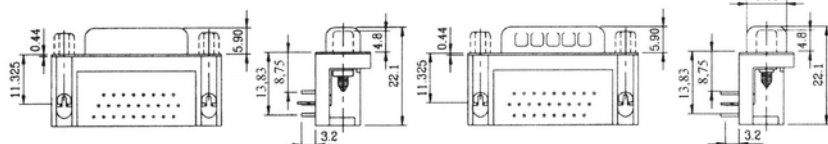
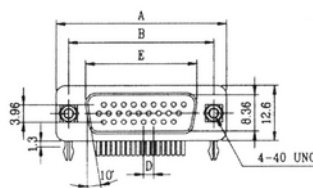


© W+P PRODUCTS

Buchse / Female



Stift / Male



Cont.	A	B	C	D	E
15	30,80	24,99	16,33	2,29	17,70
26	39,10	33,32	24,66	2,29	26,00
44	53,00	47,04	37,66	2,29	40,20
62	69,30	63,50	54,83	2,41	56,70

Series

110

Contacts *

44

15/26/44/62

Terminal *

1

1 Stift
Male
2 Buchse
Female

Dimensions *

1

1 Masseblech vernietet Gewindeniet UNC 4-40
Riveted grounding brackets UNC 4-40 rivet
2 Masseblech mit UNC 4-40 Gewinde
mit befestigten Bolzen (nur Bolts-Option 20),
Economy-Version
Grounding brackets with UNC 4-40 thread
with assembled bolts (only Bolts-option 20),
economy version

Bolts *

00

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@wppro.com
INTERNET: www.wppro.com

Informationen zum Wellen-Lötverfahren

Wave-Soldering Information

Wellen-Lötverfahren Wave-Soldering

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

Empfohlenes Reflow-Lötprofil:
Recommended Reflow-Soldering profile:

