

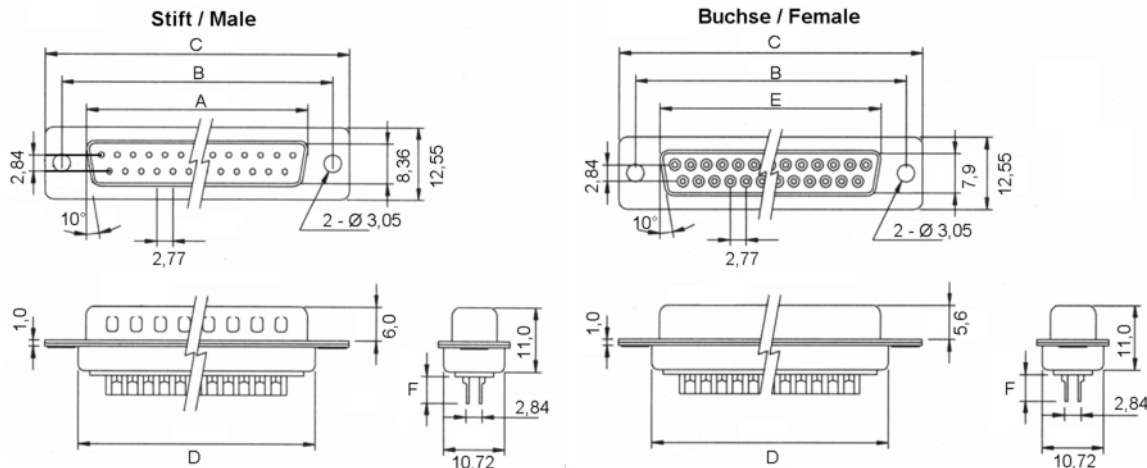
D-SUB Steckverbinder - Lötkelch - DIN 41652 D-SUB-Connector - Solder Cup - acc. to DIN 41652

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 _{AC}
Test Voltage	1000V _{AC}
Nennstrom	5A
Current Rating	5A
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



© W+P PRODUCTS



Contacts	A	B	C	D	E
09	16,92	24,99	30,81	19,28	16,33
15	25,25	33,62	39,14	27,51	24,66
25	38,96	47,04	53,04	41,30	38,38
37	55,42	63,50	69,32	57,71	54,84
50	52,86	61,11	66,90	55,30	52,34

Serie 100: F=2,6mm

Serie 105: F=3,3mm

Series*	Contacts*	Terminal*	Quality*	Mounting*
100	09	1	3	3
100 Gedrehte Kontakte, GK 1, 2 und 3 Screw machined contacts, quality class 1, 2, 3	09/15/25/37/50	1 Stift Male 2 Buchse Female	GK 1 Min. 500 Zyklen Quality class 1: 500 cycles min. GK 2 Min. 200 Zyklen Quality class 2: 200 cycles min. GK 3 Min. 50 Zyklen Quality class 3: 50 cycles min.	0 ... CL Lt. Übersicht S. C31 See options p. C31
105 Gestanzte Kontakte, nur GK 3 Stamped contacts, quality class 3 only				

(* 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:

