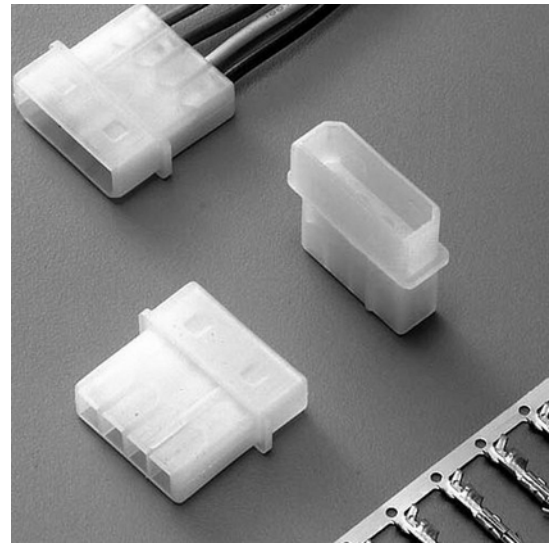


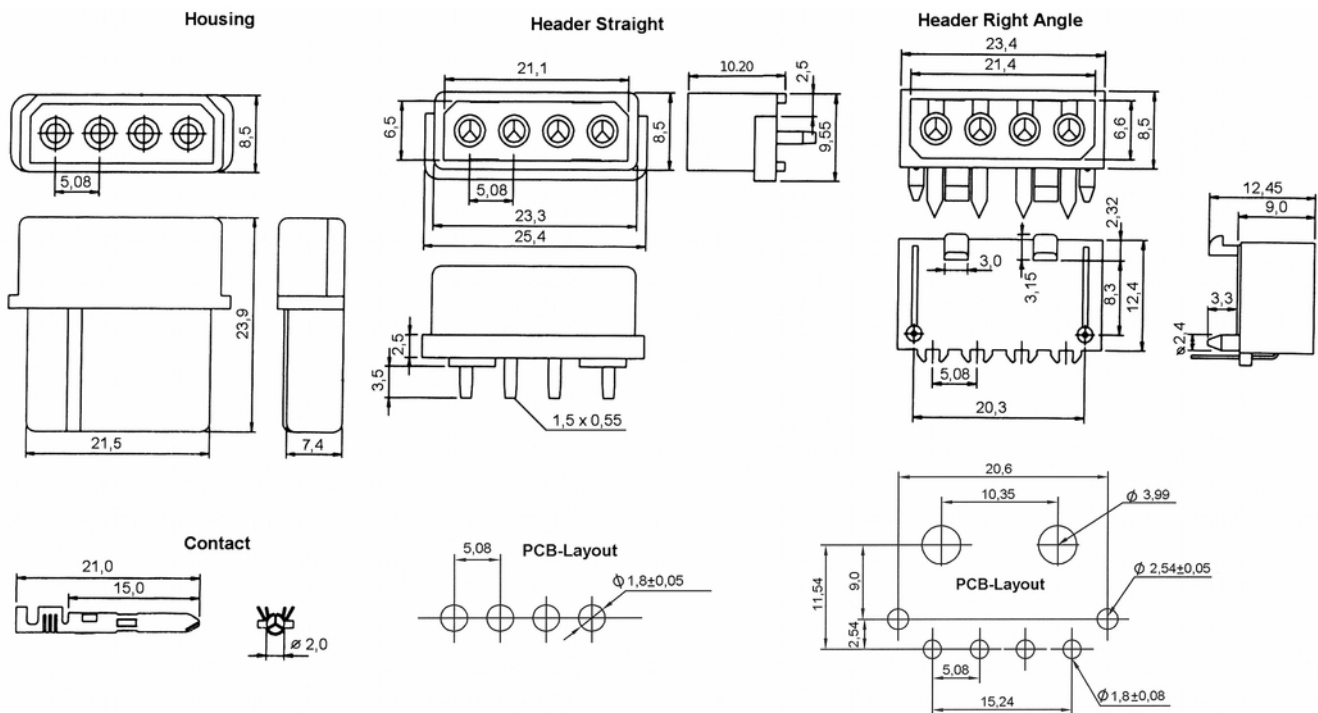
Power Supply Crimp-Rast Stiftleisten / Stiftgehäuse RM 5,08mm Power Supply Friction Lock Male Headers / Housings, 5.08mm Pitch

Technische Daten / Technical Data

Isolierkörper	Thermoplastischer Kunststoff, nach UL94 V-2 (UL94 V-0 auf Anfrage)
Insulator	Thermoplastic, rated UL94 V-2 (UL94 V-0 on request)
Kontaktmaterial	Kupferlegierung
Contact Material	Copper alloy
Aderquerschnitt	AWG 18 ... 24
Applicable wire Gauge	AWG 18 ... 24
Lötbarkeit	IEC 60512-12A
Solderability	IEC 60512-12A
Durchgangswiderstand	< 20mΩ
Contact Resistance	< 20mΩ
Isolationswiderstand	> 1000MΩ
Insulation Resistance	> 1000MΩ
Spannungsfestigkeit	1,5kV _{AC}
Test Voltage	1.5kV _{AC}
Nennspannung	250V _{AC}
Voltage Rating	250V _{AC}
Nennstrom	5A
Current Rating	5A
Temperaturbereich	-25°C ... +85°C
Temperature Range	-25°C ... +85°C
Verarbeitung	Wellenlötverfahren
Processing	Wave soldering



© W+P PRODUCTS



Series 538	Contacts 04	Type* 3 1 Gehäuse Housing 3 Stiftleiste gerade Straight pin header 4 Stiftleiste gewinkelt Right-angled pin header	Plating* 50 50 Verzinkt (Standard) Tin plated (Standard) 00 Vergoldet (auf Anfrage) Gold plated (on request) Keine Angabe bei Gehäusen Not necessary for housings
Series 538	Contacts 01	Type 2 2 Kontakte Crimp terminals	Plating* 50 50 Verzinkt (Standard) Tin plated (standard) 00 Vergoldet (auf Anfrage) Gold plated (on request)

* Dies ist ein **Bestellbeispiel** - bitte durch Ihre Spezifikationen ersetzen.
* This is an **order example** - please replace by your specifications.

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

W+P PRODUCTS

E-MAIL sales@wpro.com
WEBSITE www.wpro.com

Informationen zum Wellen-Lötverfahren Wave Soldering Information

Empfehlungen für das Wellenlötverfahren Recommendations for Wave Soldering

Die Bauteile sollten bei einer Lötbadtemperatur von 260°C in max. 5 Sekunden verlötet werden.
Items should be soldered at a solder temperature of 260°C in 5 seconds max.

Empfohlenes Wellenlötprofil:
Recommended wave soldering profile:

