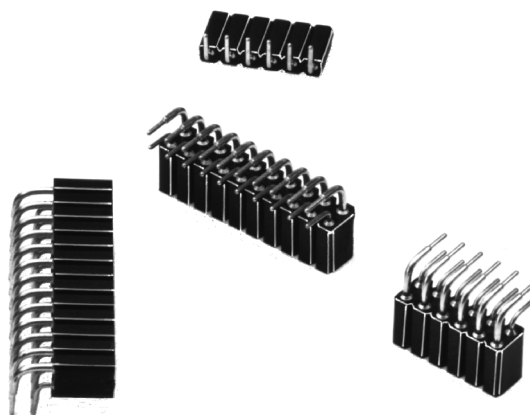


## Präz. Buchsenleisten RM 2,54 mm - 1-/2-reihig - gewinkelt

Female Header - Pitch 2,54 mm - Precision Contacts - Single and double row - Right Angled

### Technische Daten / Technical Data:

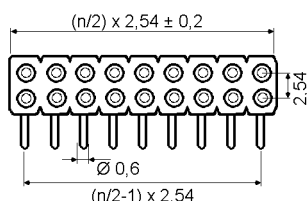
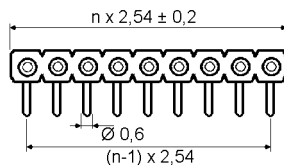
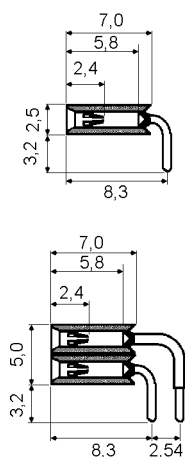
Isolierkörper	Thermoplastischer Kunststoff, nach UL94V0
Insulator	Thermoplastic, rated UL94V0
Kontaktmaterial	Hülse: Messing gedreht
	Feder: 6 Lamellen-Clip, Beryllium-Kupfer
Contact Material	Sleeve: Screw Machined Brass
	Clip: 6 Finger-Clip, Beryllium-Copper
Kontaktoberfläche	lt. Oberflächenoptionen, über Ni (1,3-2,5 µm)
Contact Surface	acc. to options (see below), over Ni (1,3-2,5 µm)
Lötbarkeit	IEC512-12A
Solderability	IEC512-12A
Durchgangswiderstand	≤ 10 mOhm
Contact Resistance	≤ 10 mOhm
Isolationswiderstand	> 10 <sup>10</sup> Ohm
Insulation Resistance	> 10 <sup>10</sup> Ohm
Spannungsfestigkeit	1000 V <sub>RMS</sub>
Test Voltage	1000 V <sub>RMS</sub>
Nennstrom	3 A
Current Rating	3 A
Temperaturbereich	-55°C...+125°C
Temperature Range	-55°C...+125°C
Verarbeitung	Reflow-Lötverfahren; weitere Informationen in Kapitel T
Processing	Reflow-Soldering, further informations in chapter T



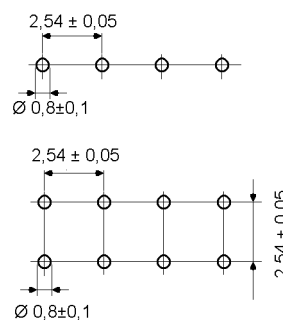
Einsetzbar für Rundstift Ø 0,65 - 0,85 mm  
 Vierkantstift □ 0,635 mm  
 Accepts Round Pin Ø 0,65 - 0,85 mm  
 Square Pin □ 0,635 mm

© W+P PRODUCTS

B



### PCB - LAYOUT



n = Anzahl Kontakte  
 n = No. of Contacts

Series	Contacts*	Rows*	Sleeve Plating	Clip Plating*
154	002	1	50	10
	002-050-pol. einreihig single row 004-100-pol. zweireihig double row	1 = einreihig single row 2 = zweireihig double row	50 = Hülse verzinkt sleeve tin plated	00 = Feder vergoldet gold plated 10 = Feder 0,25 µm Gold 0,25 µm gold plated 30 = Feder 0,75 µm Gold 0,75 µm gold plated 50 = verzinkt tin plated

(\* 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 Reflow-Lötverfahren

## Reflow-Soldering Informations

### Reflow-Lötverfahren Reflow-Soldering

Bauteile sollten gemäß folgendem Temperatur-Profil in Anlehnung an die IPC/JEDEC J-STD-020C für bleifreies Lötten im Reflowverfahren verarbeitet werden (Maximalwerte):

Profil Eigenschaft	Bleifreies Lötten
Durchschnitts-Ramp-Up Rate ( $T_{s_{max}}$ to $T_p$ )	3 °C / Sek. Max.
Vorheizen - Temperatur Min ( $T_{s_{min}}$ ) - Temperatur Max ( $T_{s_{max}}$ ) - Zeit ( $t_{s_{min}}$ auf $t_{s_{max}}$ )	150°C 200°C 60-180 Sekunden
Verbleiben oberhalb: - Temperatur ( $T_L$ ) - Zeit ( $t_L$ )	217°C 60-150 Sekunden
Peak/Klassifizierung Temperatur ( $T_p$ )	260°C +/- 5°C
Zeit innerhalb von 5°C um die Peak-Temperatur ( $t_p$ )	20-40 Sekunden
Ramp-Down Rate	6°C / Sekunde max.
Zeit von 25°C bis zur Peak-Temperatur	8 Minuten max.

© W+P PRODUCTS

*Items should be soldered according to IPC/JEDEC J-STD-020C temperature-profile for leadfree reflow-soldering (maximum values):*

Profile Feature	PB-Free assembly
Average Ramp-Up Rate ( $T_{s_{max}}$ to $T_p$ )	3 °C / second max.
Preheat - Temperature Min ( $T_{s_{min}}$ ) - Temperature Max ( $T_{s_{max}}$ ) - Time ( $t_{s_{min}}$ to $t_{s_{max}}$ )	150°C 200°C 60-180 seconds
Time maintained above: - Temperature ( $T_L$ ) - Time ( $t_L$ )	217°C 60-150 seconds
Peak/Classification Temperature ( $T_p$ )	260°C +/- 5°C
Time within 5°C of actual Peak Temperature ( $t_p$ )	20-40 seconds
Ramp-Down Rate	6°C / second max.
Time 25°C to Peak Temperature	8 minutes max.

Empfohlenes Reflow-Lötprofil:

*Recommended Reflow-Soldering profile:*



T