

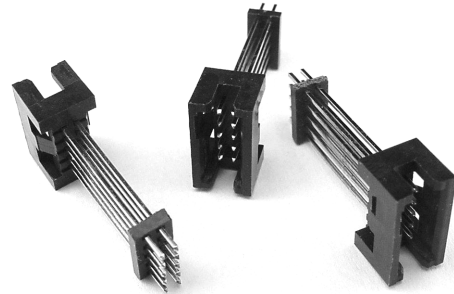
# 6112

## SMT-Stiftleiste mit Wanne - RM 1,27 x 1,27 mm

SMT-Pin Header with Box - Pitch 1,27 x 1,27 mm

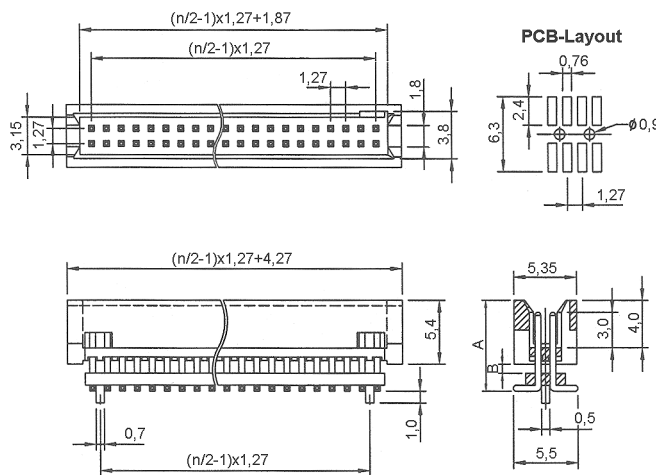
### Technische Daten / Technical Data:

Isolierkörper <i>Insulator</i>	Thermoplastischer Kunststoff, nach UL94V0 <i>Thermoplastic, rated UL94V0</i>
Kontaktmaterial <i>Contact Material</i>	Vierkantstift □ 0,46 mm, CuZn 30 <i>Square Pin □ 0,46 mm, CuZn 30</i>
Kontaktfläche <i>Contact Surface</i>	lt. Oberflächenoptionen, über Ni (1,3-2,5 µm) <i>acc. to options (see below), over Ni (1,3-2,5 µm)</i>
Lötbarkeit <i>Solderability</i>	IEC512-12A <i>IEC512-12A</i>
Durchgangswiderstand <i>Contact Resistance</i>	≤ 20 mOhm <i>≤ 20 mOhm</i>
Isolationswiderstand <i>Insulation Resistance</i>	> 5x10 <sup>8</sup> Ohm <i>&gt; 5x10<sup>8</sup> Ohm</i>
Spannungsfestigkeit <i>Test Voltage</i>	500 V <sub>DC</sub> <i>500 V<sub>DC</sub></i>
Nennspannung <i>Current Voltage</i>	250 V <sub>AC</sub> <i>250 V<sub>AC</sub></i>
Nennstrom <i>Current Rating</i>	1 A <i>1 A</i>
Temperaturbereich <i>Temperature Range</i>	-40°C...+105°C <i>-40°C...+105°C</i>
Verarbeitung <i>Processing</i>	Reflow-Lötverfahren; weitere Informationen in Kapitel T <i>Reflow-Soldering, further informations in chapter T</i>



© W+P PRODUCTS

Passende Buchsenleisten Serie:  
*Mates with Female Headers Series:*  
605 / 6060



n = Anzahl der Kontakte  
*n = No. of Contacts*

### Series

6112

### Contacts\*

100

010-100-pol. zweireihig  
*double row*

### Dimensions\*

10

10 = A/B: 9,2 / 1,0  
20 = A/B: 15,3 / 1,0  
99 = kundenspezifisch  
*customers design*

### Plating\*

00

00 = vergoldet  
*gold plated*  
50 = verzinkt  
*tin plated*  
60 = sel. Au/Sn  
*duplex plating*

(\* 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 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.

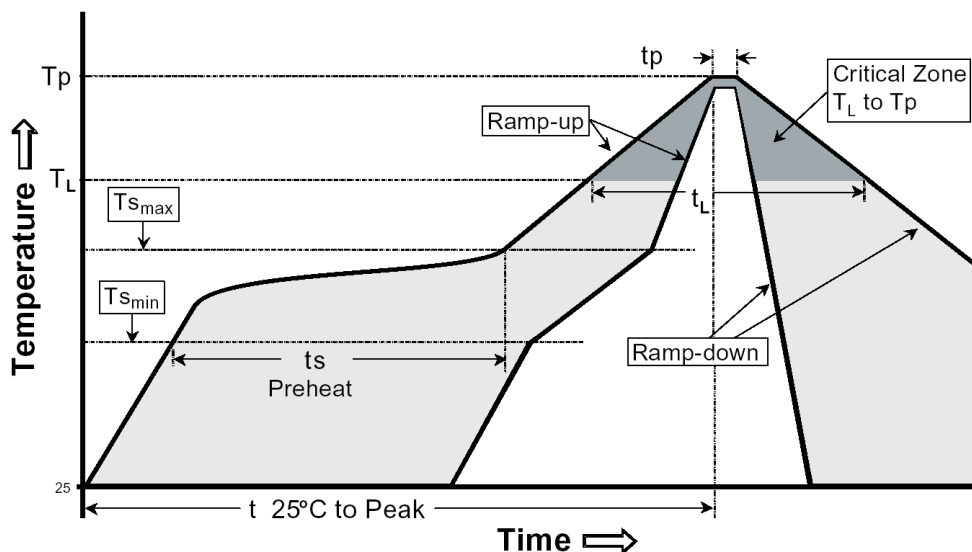
© W+P PRODUCTS

*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