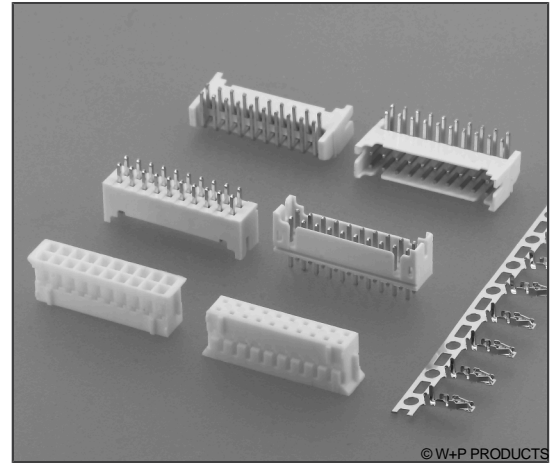


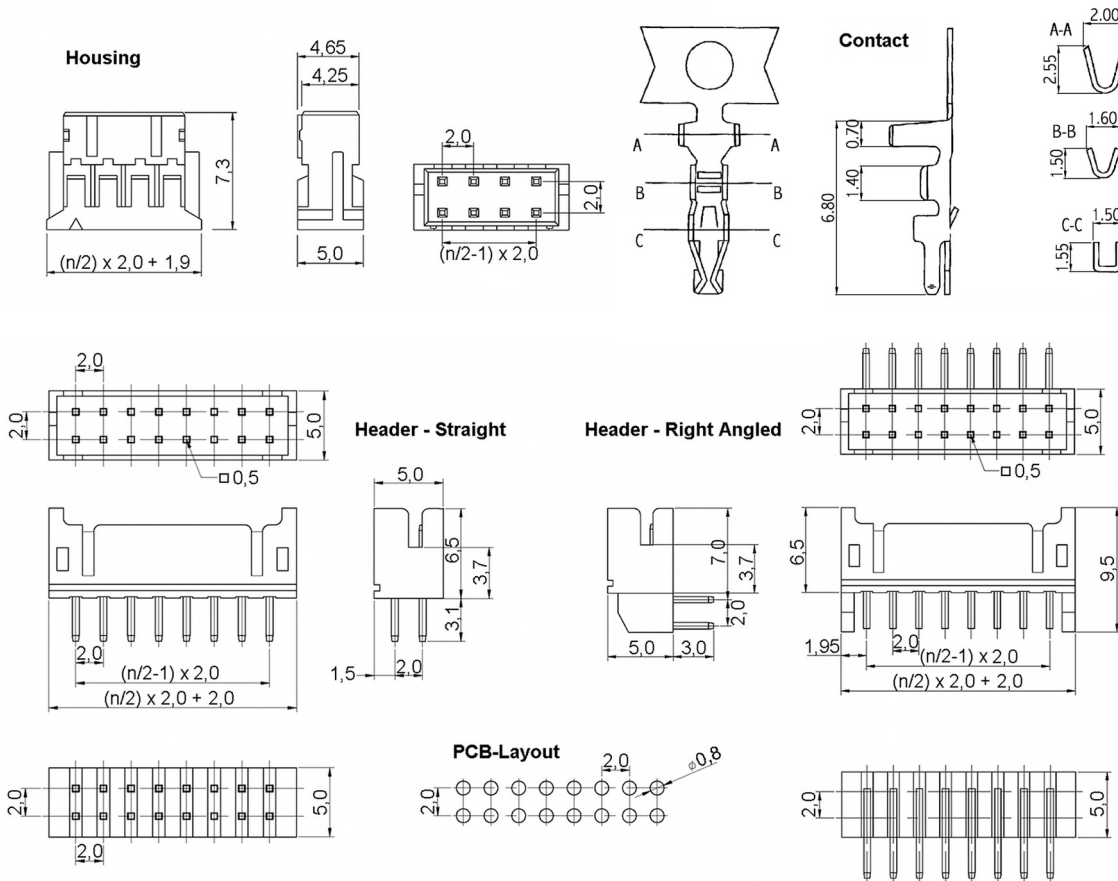
Crimp-Rast-Stift-/Buchsenleisten RM 2,00mm, gerade/gewinkelt Friction Lock Headers / Crimp Housings, 2.00mm Pitch, Straight/Right-Angled

Technische Daten / Technical Data

| | |
|--|---|
| Isolierkörper <i>Insulator</i> | Thermoplast, nach UL94 V-0 <i>Thermoplastic, rated UL94 V-0</i> |
| Kontaktmaterial <i>Contact Material</i> | Vierkantstift 0,50mm, Kupferlegierung <i>Square pin 0.50mm, copper alloy</i> |
| Aderquerschnitt <i>Applicable wire Gauge</i> | AWG 28 ~ 22 |
| Durchgangswiderstand <i>Contact Resistance</i> | < 20 mΩ |
| Isolationswiderstand <i>Insulation Resistance</i> | > 1000 MΩ |
| Spannungsfestigkeit <i>Test Voltage</i> | 800 V AC |
| Nennspannung <i>Voltage Rating</i> | 100 V AC |
| Nennstrom <i>Current Rating</i> | 2 A |
| Temperaturbereich <i>Temperature Range</i> | -25 °C ... +85 °C |
| Verarbeitung <i>Processing</i> | Wellenlötverfahren <i>Wave soldering</i> |



© W+P PRODUCTS



Series

522

Contacts*

08

06-32 zweireihig
Double row
01 (für Buchsenkontakte)
(for crimp contacts)

Type*

3

1 Buchsengehäuse
Housing
2 Buchsenkontakte AWG 22-28
Crimp contacts AWG 22-28
3 Stiftleiste gerade
Straight pin header
4 Stiftleiste gewinkelt
Right-angled pin header

Plating

50

50 Verzinkt (für Gehäuse nicht erforderlich)
Tin plated (not necessary for housings)

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

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.

Empfohlenes Wellenlötprofil:

