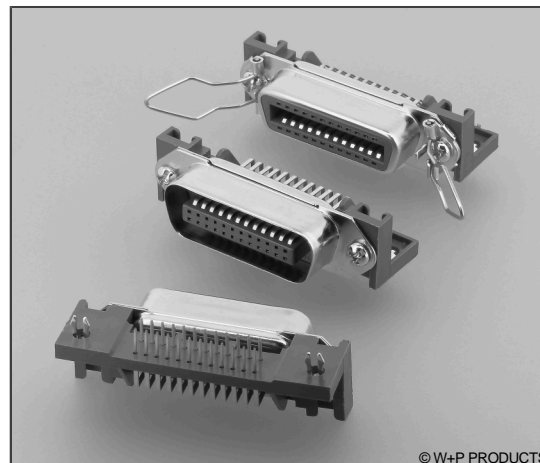
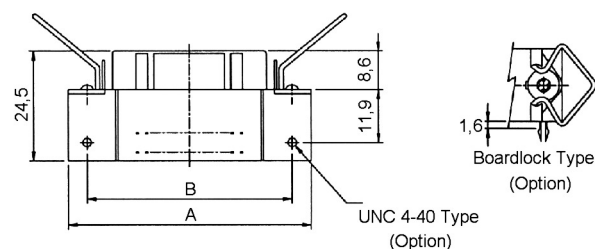
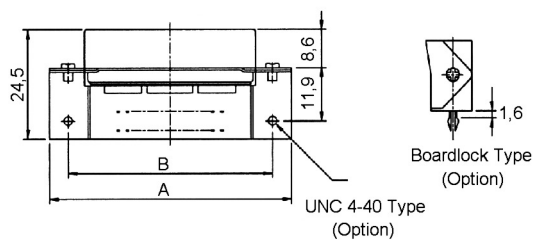
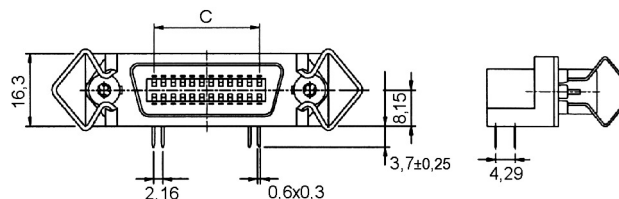
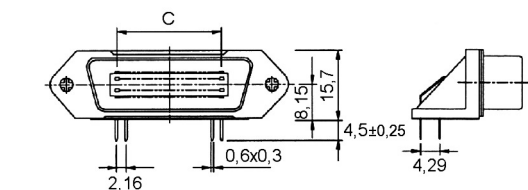


**Technische Daten / Technical Data**

Gehäuse	Stahl vernickelt, verzinkt
Shell	Steel, nickel plated, tin plated
Isolierkörper	Thermoplast, nach UL94 V-0
Insulator	Thermoplastic, rated UL94 V-0
Kontaktmaterial	Kupferlegierung
Contact Material	Copper alloy
Kontaktfläche	Gold über Nickel
Contact Surface	Gold over nickel
Durchgangswiderstand	< 20 mΩ
Contact Resistance	< 20 mΩ
Isolationswiderstand	> 1000 MΩ
Insulation Resistance	> 1000 MΩ
Spannungsfestigkeit	500 V RMS
Test Voltage	500 V RMS
Nennstrom	5 A
Current Rating	5 A
Temperaturbereich	-55 °C ... +125 °C
Temperature Range	-55 °C ... +125 °C
Verarbeitung	Wellenlötverfahren
Processing	Wave soldering



© W+P PRODUCTS

**MALE****FEMALE****Series****217****Contacts\*****24**

14 A=43,90±0,36 B=36,00±0,15 C=12,96±0,15mm  
 24 A=54,70±0,36 B=46,80±0,15 C=23,76±0,15mm  
 36 A=67,80±0,36 B=59,70±0,15 C=36,72±0,15mm  
 50 A=82,80±0,36 B=74,90±0,15 C=51,84±0,15mm

**Type\*****1**

1 Messerleiste  
 Male  
 2 Federleiste  
 Female

**Mounting\*****10**

10 Winkel mit UNC 4-40 Gewinde  
 Bracket with UNC 4-40 thread  
 20 Board Lock-Version  
 Board lock type

\* 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:

