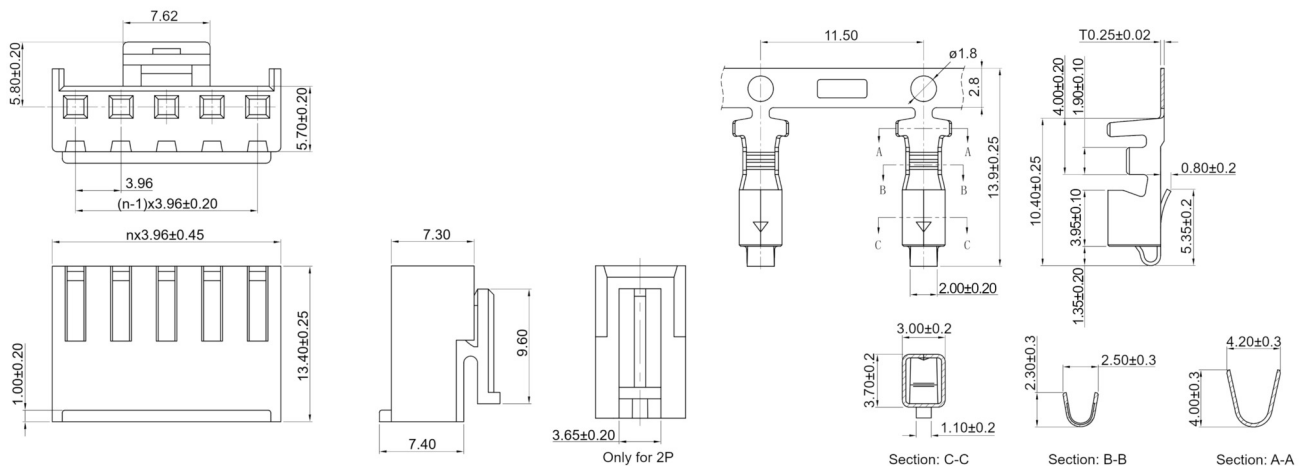


Crimp-Rast-Stift-/Buchsenleisten RM 3,96mm, gerade/gewinkelt

Friction Lock Headers / Crimp Housings, 3.96mm Pitch, Straight/Right-Angled

Technische Daten / Technical Data

Isolierkörper	Thermoplast, nach UL94 V-0
Insulator	Thermoplastic, rated UL94 V-0
Kontaktmaterial	Vierkantstift 1,14mm, Kupferlegierung
Contact Material	Square pin 1.14mm, copper alloy
Kontaktoberfläche	Sn über Ni
Contact Surface	Sn over Ni
Aderquerschnitt	AWG 20 ~ 16
Applicable wire Gauge	AWG 20 ~ 16
Durchgangswiderstand	< 20 mΩ
Contact Resistance	< 20 mΩ
Isolationswiderstand	> 1000 MΩ
Insulation Resistance	> 1000 MΩ
Spannungsfestigkeit	1500 V AC
Test Voltage	1500 V AC
Nennspannung	250 V AC/DC
Voltage Rating	250 V AC/DC
Nennstrom	7 A AC/DC
Current Rating	7 A AC/DC
Temperaturbereich	-25 °C ... +85 °C
Temperature Range	-25 °C ... +85 °C
Verarbeitung	Wellenlötverfahren
Processing	Wave soldering



Series

46-534

Contacts*

02

02-16
01 (für Buchsenkontakte)
 (for crimp contacts)

Type*

1

1 Buchsengehäuse
 Housing
2 Buchsenkontakt
 Crimp contacts

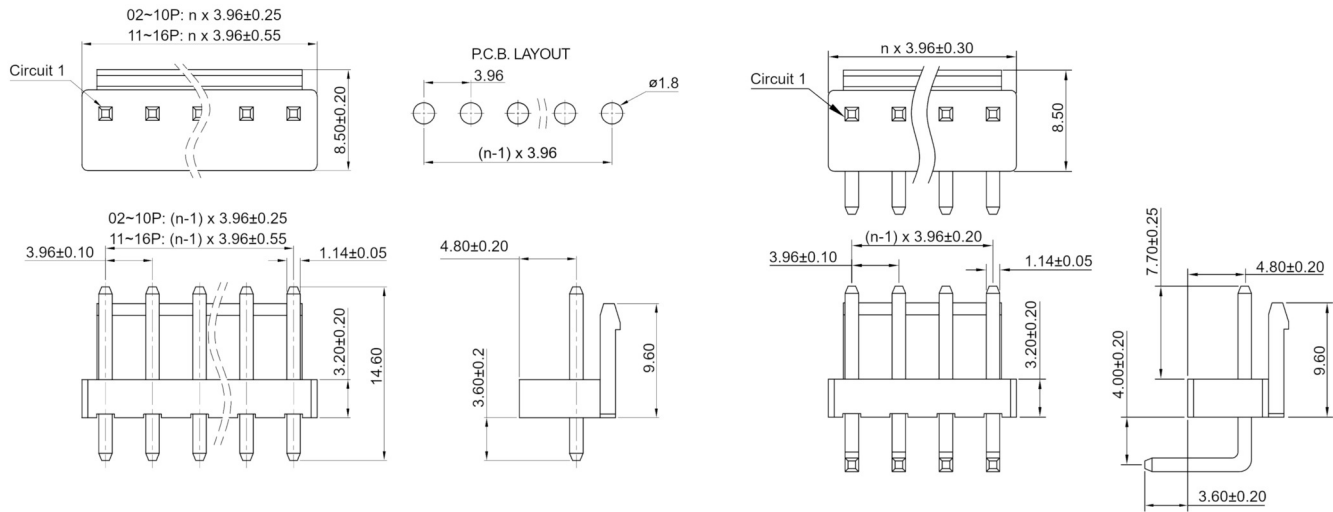
Plating

50

50 Verzinnt (Standard) (für Gehäuse nicht erforderlich)
 Tin plated (Standard) (not used for housings)

46-534

Crimp-Rast-Stift-/Buchsenleisten RM 3,96mm, gerade/gewinkelt
Friction Lock Headers / Crimp Housings, 3.96mm Pitch, Straight/Right-Angled



Series

46-534

Contacts *

10

02-16

Type *

3

3 Stiftleiste gerade
 Straight pin header
 4 Stiftleiste gewinkelt
 Right-angled pin header

Plating

50

50 Verzinnt
 Tin plated

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

wppro.com/serie/XXX
 wppro.com/en/serie/XXX

Design- und technische Änderungen auch ohne vorherige Ankündigung vorbehalten.
 Design and/or technical specifications may change without prior notice.

W+P
 WE CONNECT IT

(+49) 5223 98507-0
 sales@wppro.com

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:

