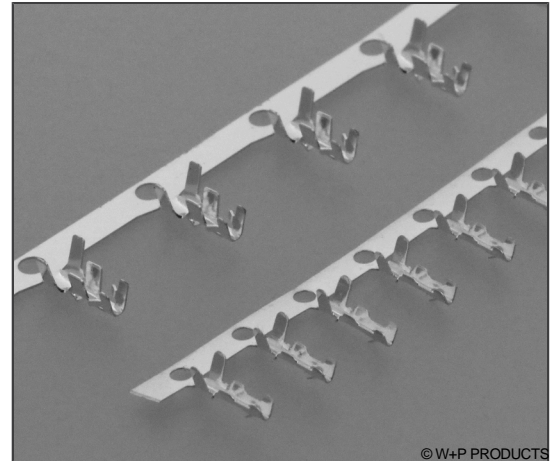
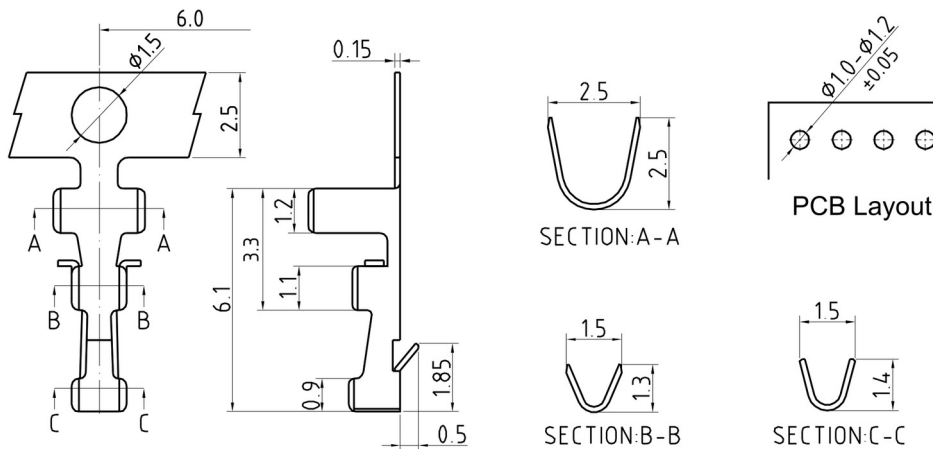


### Technische Daten / Technical Data

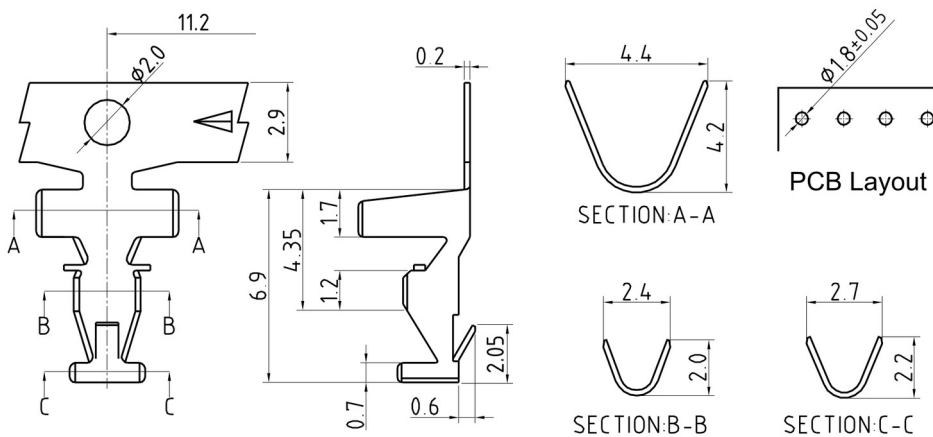
Kontaktmaterial	Kupferlegierung
Contact Material	Copper alloy
Kontaktoberfläche	Zinn über Nickel
Contact Surface	Tin plated over nickel
Aderquerschnitt	Lt. Optionen
Applicable wire Gauge	Acc. to Options
Durchgangswiderstand	< 20 mΩ
Contact Resistance	< 20 mΩ
Verarbeitung	Wellenlötverfahren
Processing	Wave soldering



© W+P PRODUCTS



<b>Series</b>	<b>Contacts</b>	<b>Type</b>	<b>Plating</b>	<b>Diameter</b>	<b>Wire Gauge</b>
<b>600</b>	<b>01</b>	<b>2</b>	<b>50</b>	<b>10</b>	<b>2428</b>
		2 Crimp-Kontakte Crimp terminals	50 Sn	10 1.0 ~ 1.2mm Bohrung 1.0 ~ 1.2mm diameter	2428 AWG 28 ~ 24



<b>Series</b>	<b>Contacts</b>	<b>Type</b>	<b>Plating</b>	<b>Diameter</b>	<b>Wire Gauge</b>
<b>600</b>	<b>01</b>	<b>2</b>	<b>50</b>	<b>18</b>	<b>1822</b>
		2 Crimp-Kontakte Crimp terminals	50 Sn	18 1.8mm Bohrung	1822 AWG 22 ~ 18

# 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:

