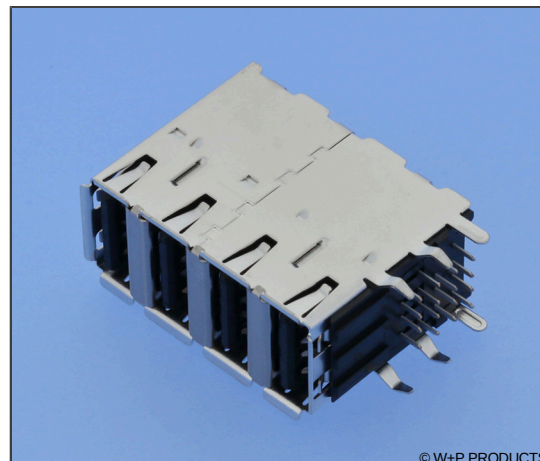
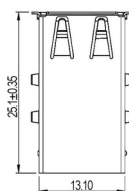
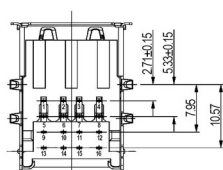
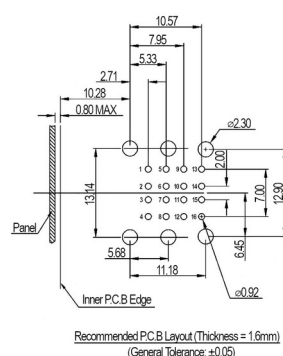
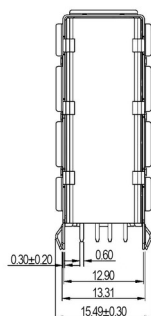
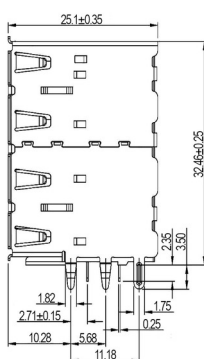
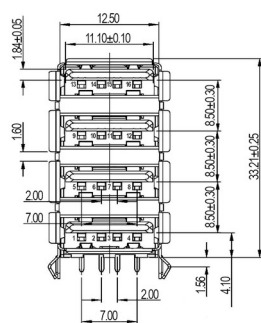


Technische Daten / Technical Data

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 (siehe Optionen unten)
Contact Surface	Gold over nickel (see options below)
Oberfläche Lötanschluss	Zinn über Nickel
Plating Solder Side	Tin plated over nickel
RoHS-Ausnahmen 6a-I / 6c	keine
RoHS Exemptions 6a-I / 6c	none
Durchgangswiderstand	< 30 mΩ
Contact Resistance	< 30 mΩ
Isolationswiderstand	> 1000 MΩ
Insulation Resistance	> 1000 MΩ
Spannungsfestigkeit	500 V AC
Test Voltage	500 V AC
Nennspannung	30 V RMS
Voltage Rating	30 V RMS
Nennstrom	1,5 A bei 25°C
Current Rating	1,5 A at 25°C
Temperaturbereich	-25 °C ... +85 °C
Temperature Range	-25 °C ... +85 °C
Verarbeitung	Wellenlötverfahren
Processing	Wave soldering



© W+P PRODUCTS



Series

833

Type

1

1 Type A (female)

Model

6

6 Gewinkelt, 4-fach horizontal
Right-angled, horizontal 4-port

Colour

10

10 Schwarz
Black

Plating*

80

60 Sel. Au/Sn
80 Sel. Au 0,75µm/Sn (USB 2.0)

* Dies ist ein **Bestellbeispiel** -
bitte durch Ihre Spezifikationen ersetzen.

* This is an **order example** -
please replace by your specifications.

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:

