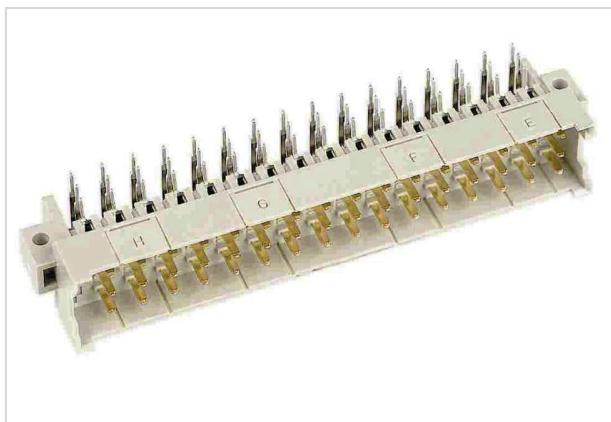


DIN-Power F048MS-3,0C1-2



Ilustracje mają charakter wyłącznie poglądowy. Należy zapoznać się z opisem produktu.

Numer części	09 06 148 6901
Specyfikacje	DIN-Power F048MS-3,0C1-2
HARTING eCatalogue	https://b2b.harting.com/09061486901

Identyfikacja

Kategoria	Złącza
Seria	DIN 41612
Identyfikacja	Typ F
Element	Złącze męskie
Opis kontaktu	Kątowy
Cechy	bezołowiowe

Wersja

Metoda przyłączenia	Lutowane na fali
Typ połączenia	Motherboard do daughtercard Karta rozszerzenia PCB do przewód
Liczba kontaktów	48
Konfiguracja kontaktów	Rzędy z, d i b, pozycje 2, 4, ... , 30, 32
Kodowanie	Kodowanie otworu Przepust kodujący Kodowanie ze stratą kontaktu D20 kodowanie
Mocowanie do PCB	Z kołnierzem mocującym

Charakterystyka techniczna

Rzędy kontaktów	3
Rozstaw kontaktów (strona przyłączeniowa)	2.54 mm 5.08 mm

Charakterystyka techniczna

Rozstaw kontaktów (strona łączeniowa)	3.81 mm 5.08 mm
Prąd znamionowy	6 A
Prąd znamionowy	Prąd znamionowy mierzony przy temp. 20°C, szczegóły na krzywej charakterystyki
Odstęp izolacyjny	≥1.6 mm
Długość drogi upływu	≥3 mm
Rezystancja izolacji	>10 ¹² Ω
Rezystancja styku	≤15 mΩ
Ograniczenie temperaturowe	-55 ... +125 °C
Siła lokowania i wyjmowania	≤75 N
Klasa właściwości	2 zgodnie z IEC 60603-2
Ilość łączy	≥400
Napięcie testowe U _{r,m.s.}	1.55 kV (kontakt-kontakt)
Grupa izolacyjna	IIIa (175 ≤ CTI < 400)
Hot plugging	Nie

Właściwości materiału

Materiał (wkładu)	Żywica termoplastyczna, wzmocniona włóknem szklanym
Kolor (wkład)	RAL 7032 (szary żwirowy)
Materiał (kontaktów)	Stop miedzi
Powierzchnia (kontakty)	Metal szlachetny na Ni Strona łączeniowa Sn na Ni Strona przyłączeniowa
Klasa palności materiału zgodnie z UL 94	V-0
RoHS	zgodny
ELV status	zgodny
China RoHS	e
REACH Aneks XVII substancje	Niezawarte
REACH ANEKS XIV substancje	Niezawarte
REACH SVHC substancje	Niezawarte
Propozycja Kalifornijska 65	Tak
Propozycja Kalifornijska 65	Trójtlenek antymonu Ołów Nikiel

Właściwości materiału

Zestaw wymagań z poziomami zagrożeń R26

Specyfikacje i zgodność

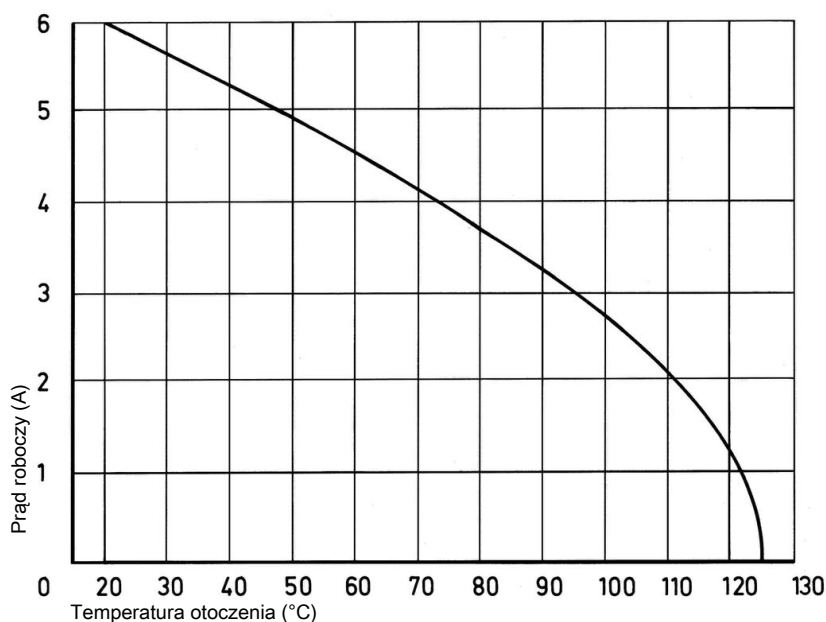
Dane techniczne	IEC 60603-2
UL / CSA	UL 1977 ECBT2.E102079 CSA-C22.2 No. 182.3 ECBT8.E102079
Klasyfikacja zastosowań w kolejnictwie	F4/I3 zgodnie z NFF 16-101/102

Informacje handlowe

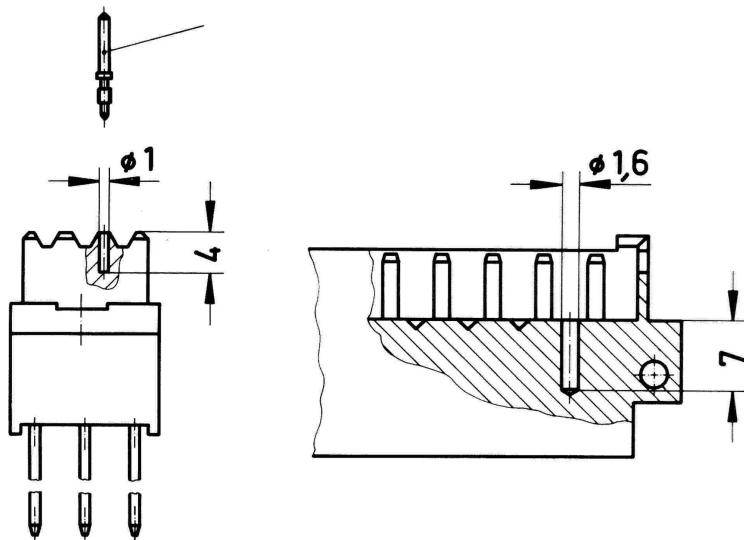
Rozmiar opakowania	20
Waga netto	23.3 g
Kraj pochodzenia	Niemcy
Numer europejskiej taryfy celnej	85366990
GTIN	5713140012400
ETIM	EC002637

Krzywa obciążalności prądowej

Obciążalność prądowa złączy jest ograniczona przez obciążalność termiczną materiału kontaktów łącznie z połączeniami oraz komponentami izolacyjnymi. Krzywa obowiązuje dla ciągłego obciążenia prądowego (bez występowania przerw w obciążeniu) jednorodnych dla każdego elementu styku, bez przekraczania maksymalnej wartości dopuszczalnej temperatury.
Techniki pomiarowe i badawcze zgodnie z IEC 60512-5-2

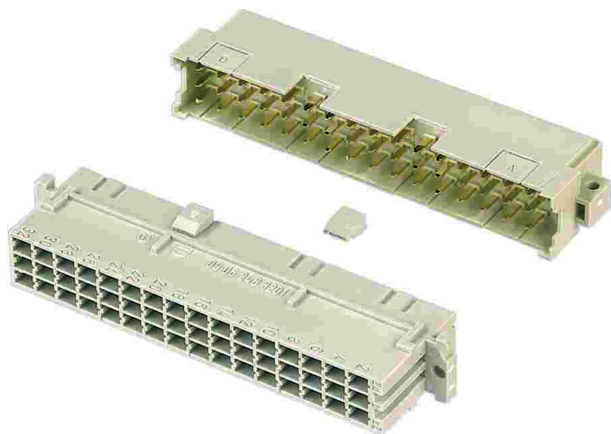


Kodowanie otworu (bez utraty kontaktu)



Aby uniknąć błędnego połączenia sąsiednich złączy, wymagany jest system kodowania. Nawiercić otwór w złączu męskim w miejscu uprzednio wycentrowanym zgodnie ze szkicem. Użyć narzędzia nastawczego 09 99 000 0103, aby włożyć pin kodujący 09 06 000 9950 w istniejący otwór w złączu żeńskim.

Przepust kodujący (bez utraty kontaktu)



Aby uniknąć błędnego połączenia sąsiednich złączy, wymagany jest system kodowania. Włóż klucz kodujący 09 06 001 9919 do jednej ze szczelin na klucz w złączu żeńskim jak pokazano na rysunku. Przelamać odpowiednią strefę osłony złącza męskiego. Złącza korzystające z tej metody kodowania mogą być stosowane wyłącznie przy minimalnym odstępnie racka wynoszącym 20,32 mm.

Kodowanie ze stratą kontaktu

Aby uniknąć błędnego połączenia sąsiednich złączy, wymagany jest system kodowania.

Kodowanie jest realizowane przy pomocy pinu kodującego, który jest wprowadzany do wybranej komory złącza żeńskiego (do otworu na kontakt musi zostać wprowadzony kontakt żeński!).

Przeciwny kontakt męski musi zostać usunięty przy pomocy specjalnego narzędzia. Zaleca się stosowanie co najmniej 3 pinów.

Pin kodujący 09 04 000 9908

Narzędzie do demontażu kontaktów męskich 09 99 000 0038

Instrukcje lutowania

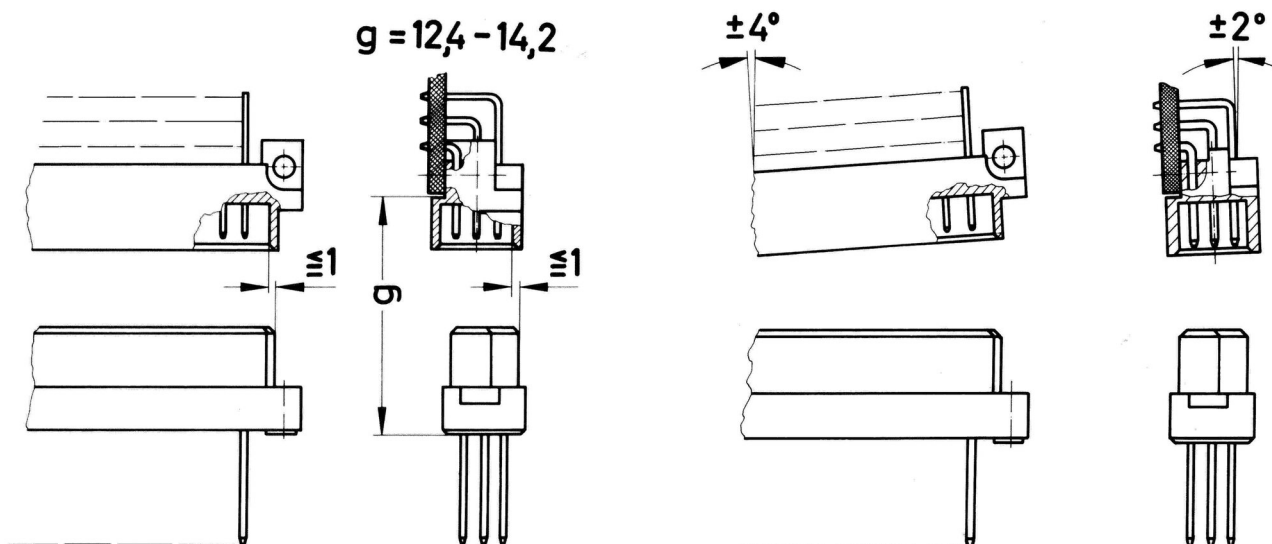
Złącza powinny być chronione w trakcie lutowania. W przeciwnym razie mogą zostać zanieczyszczone w wyniku lutowania lub zdeformowane w wyniku przegrzania.

1) W przypadku prototypów i krótkich serii należy chronić złącza za pomocą przemysłowej taśmy klejącej, np. Tesaband 4331 (www.tesa.de). Należy przykryć spodnią część profilu złącza i przylegające do niego elementy płytki PCB oraz otwarte boki złącza. Zapobiegnie to uszkodzeniu złącza przez ciepło i gazy pochodzące z urządzenia do lutowania. Przewidywana ilość taśmy do zastosowania około 140 + 5 mm.

2) W przypadku dużych serii zaleca się stosowanie przyrządu obróbkowego. Jego ochronna osłona z szybko działającym mechanicznym układem blokującym zabezpiecza złącza przed gazem i ciepłem generowanymi przez urządzenie lutujące. Jako dodatkową osłonę można zastosować folię zakrywającą części, które nie powinny być lutowane.

(3) W przypadku prototypów i krótkich serii zabezpieczenia opisane w punkcie (1) mogą zostać zastąpione przez lutowaną osłonę ochronną. Osłonę tę można zamówić osobno 09 02 000 9935.

Warunki łączenia



Aby zapewnić niezawodne połączenia i zapobiec uszkodzeniom, prosimy zapoznać się ze schematami aplikacji. Te wymagania zostały określone w IEC 60603-2.

Złącza nie powinny być łączone/rozłączane pod obciążeniem.