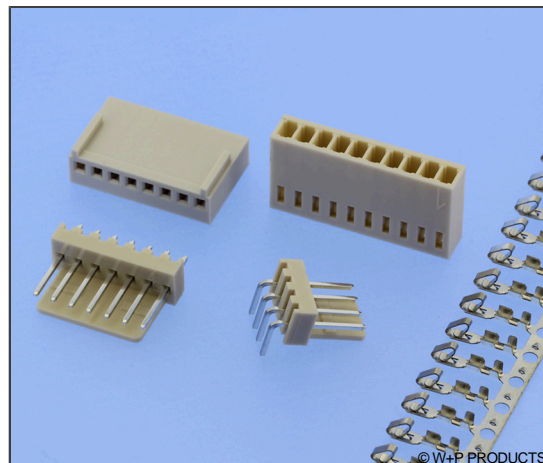


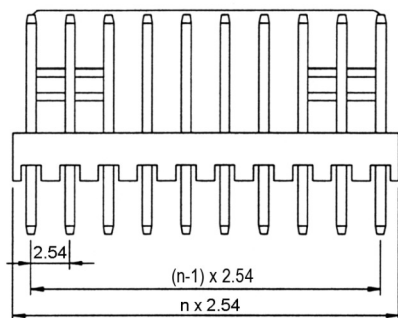
Crimp-Rast-Stift-/Buchsenleiste RM 2,54mm, gerade/gewinkelt Friction Lock Headers / Crimp-Housings, 2.54mm Pitch, Straight/Right-Angled

Technische Daten / Technical Data

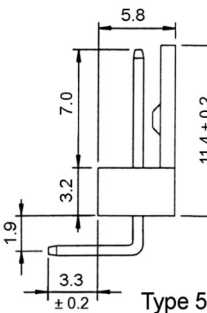
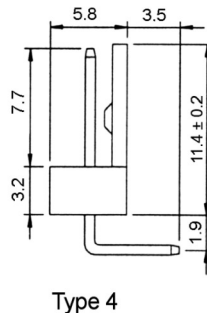
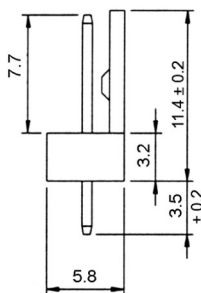
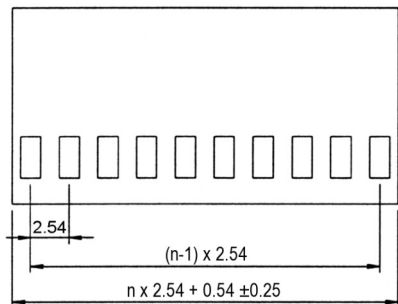
Isolierkörper	Thermoplast, nach UL94 V-2 (UL94 V-0 auf Anfrage, leichte Farbabweichung möglich)
Insulator	Thermoplastic, rated UL94 V-2 (UL94 V-0 on request, slight colour deviation possible)
Kontaktmaterial	Vierkantstift 0,64mm, Kupferlegierung
Contact Material	0.64mm square pin, copper alloy
Aderquerschnitt	AWG 28 ~ 22
Applicable wire Gauge	AWG 28 ~ 22
Durchgangswiderstand	< 20 mΩ
Contact Resistance	< 20 mΩ
Isolationswiderstand	> 1000 MΩ
Insulation Resistance	> 1000 MΩ
Spannungsfestigkeit	1000 V AC
Test Voltage	1000 V AC
Nennspannung	250 V AC
Voltage Rating	250 V AC
Nennstrom	3 A
Current Rating	3 A
Temperaturbereich	-25 °C ... +85 °C
Temperature Range	-25 °C ... +85 °C
Verarbeitung	Wellenlötverfahren
Processing	Wave soldering



Passende Gegenstecker:
Compatible Connectors:
590

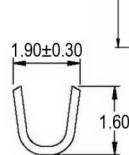
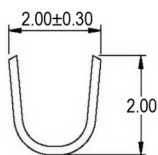
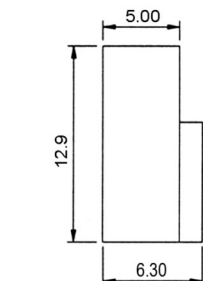
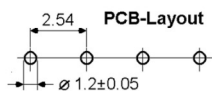


n = Anzahl der Kontakte
n = No. of Contacts



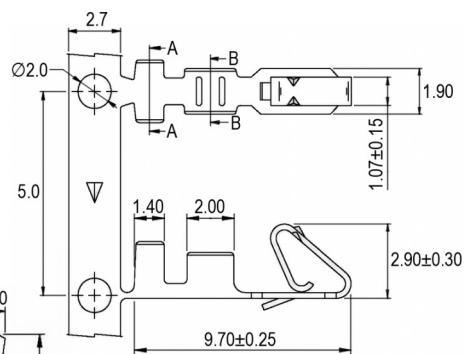
Type 4

Type 5



A-A

B-B



Series

528

Contacts*

10

02-20
01 (für Buchsenkontakte)
(for crimp contacts)

Type*

3

1 Buchsengehäuse
Housing
2 Buchsenkontakte
Crimp contacts
3 Stiftleiste gerade
Straight pin header
4 Stiftleiste gewinkelt
Right-angled pin header
5 Stiftleiste invertiert gewinkelt
Reverse right-angled pin header

Plating*

50

50 Verzinkt (Standard) (für Gehäuse nicht erforderlich)
Tin plated (Standard) (not used for housings)
00 Vergoldet (auf Anfrage)
Gold plated (on request)

* 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:

