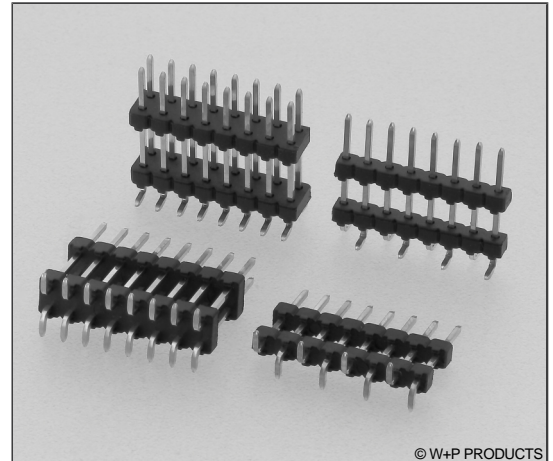


3533 / 3133

SMT-Sandwich-Stiftleisten RM 2,54mm, 1-/2-reihig SMT Dual Body Pin Headers, 2.54mm Pitch, Single/Double Row

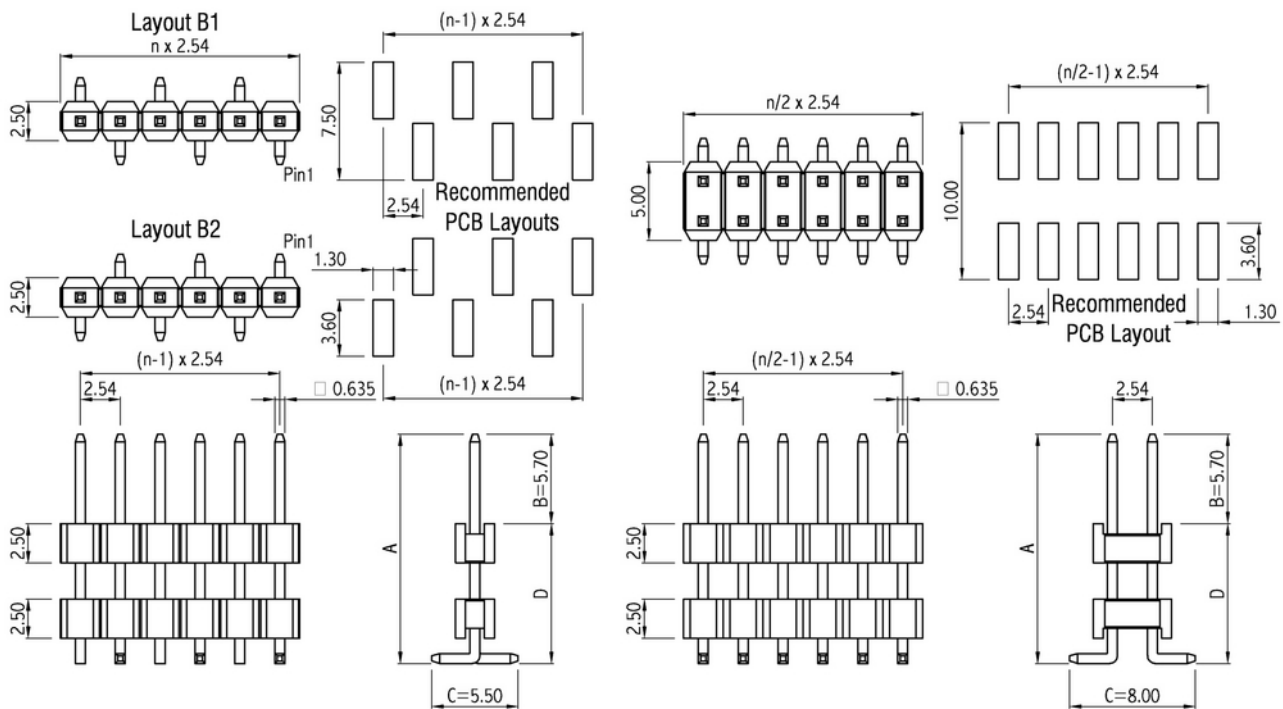
Technische Daten / Technical Data

Isolierkörper <i>Insulator</i>	Thermoplast, nach UL94 V-0 <i>Thermoplastic, rated UL94 V-0</i>
Kontaktmaterial <i>Contact Material</i>	Vierkantstift 0,635mm, Kupferlegierung <i>0.635mm square pin, copper alloy</i>
Kontaktoberfläche <i>Contact Surface</i>	Lt. Oberflächenoptionen, über Ni (1,3 ... 2,5µm) <i>Acc. to options (see below), over Ni (1.3 ... 2.5µm)</i>
Durchgangswiderstand <i>Contact Resistance</i>	< 20 mΩ
Isolationswiderstand <i>Insulation Resistance</i>	> 1000 MΩ
Spannungsfestigkeit <i>Test Voltage</i>	1 kV DC
Nennspannung <i>Voltage Rating</i>	250 V AC
Nennstrom <i>Current Rating</i>	3 A
Temperaturbereich <i>Temperature Range</i>	-55 °C ... +125 °C
Verarbeitung <i>Processing</i>	Reflow-Lötverfahren <i>Reflow soldering</i>



© W+P PRODUCTS

Passende Buchsenleisten:
Compatible Female Headers:
1531 1532 3490 3491 etc.
Weitere siehe Kapitel B
Please see ch. B for more



Series*	Dimensions*	Contacts*	Plating*	Layout*	Packaging*
3133	16	020	00	0	ST
Thermisch gerissene Kontakte <i>Electro-strictioned contacts</i> 3533 Einreihig <i>Single row</i> 3133 Zweireihig <i>Double row</i>	16 A=15,80 D=10,10mm 17 A=17,90 D=12,20mm 18 A=19,70 D=14,00mm 19 A=20,90 D=15,20mm 20 A=23,00 D=17,30mm	003-050 Einreihig <i>Single row</i> 004-100 Zweireihig <i>Double row</i>	00 Vergoldet <i>Gold plated</i> 10 0,25µm Gold <i>0.25µm gold plated</i> 50 Verzinkt <i>Tin plated</i>	0 Für Serie 3133 <i>For series 3133</i> 1 Layout B1 für Serie 3533 <i>Layout B1 for series 3533</i> 2 Layout B2 für Serie 3533 <i>Layout B2 for series 3533</i>	ST PPST PPTR (Option)

Weitere Stiftlängen und Veredelungen auf Anfrage.
More pin length and plating options on request.

Lieferformen / Packaging Options:

ST In Stangen ohne Pick&Place-Pads / *In tubes w/o Pick&Place-Pads*
PPST In Stangen mit P&P-Pads / *In tubes with P&P-Pads*
PPTR (Option) Tape & Reel mit P&P-Pads / *Tape & Reel with P&P-Pads*

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

Informationen zum Reflow-Lötverfahren

Reflow Soldering Information

Reflow-Lötempfehlung

Reflow Soldering Recommendation

Die Bauteile sollten gemäß folgendem Temperatur-Profil in Anlehnung an die IPC/JEDEC J-STD-020C für bleifreies Lötten im Reflow-Verfahren verarbeitet werden (Maximalwerte).

Profileigenschaft	Kennwert
Temperatur Minimum T_{Smin}	150 °C
Temperatur Maximum T_{Smax}	200 °C
Dauer $T_{Smin} - T_{Smax}$	60 – 180s
Temperatur Lötbereich T_L	217 °C
Verweildauer oberhalb T_L	60 – 180s
Ramp-Up Rate $T_{Smax} - T_P$	max. 3 °C / s
Höchsttemperatur T_P	260±5 °C
Dauer Höchsttemperatur	20 – 40s
Ramp-Down Rate $T_{Pmax} - T_{Smin}$	6 °C / s
Dauer 25 °C – Höchsttemperatur T_P	max. 8m

Items should be soldered according to IPC/JEDEC J-STD-020C temperature profile for leadfree reflow soldering (maximum values).

Profile Feature	Key Values
Minimum Temperature T_{Smin}	150 °C
Maximum Temperatur T_{Smax}	200 °C
Duration $T_{Smin} - T_{Smax}$	60 – 180s
Soldering Range Temperature T_L	217 °C
Duration above T_L	60 – 180s
Ramp-Up Rate $T_{Smax} - T_P$	max. 3 °C / s
Peak Temperature T_P	260±5 °C
Duration Peak Temperature	20 – 40s
Ramp-Down Rate $T_{Pmax} - T_{Smin}$	6 °C / s
Duration 25°C - Peak Temp. T_P	max. 8min

