

LL 5.08/04/90 3.2SN BK BX SO

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

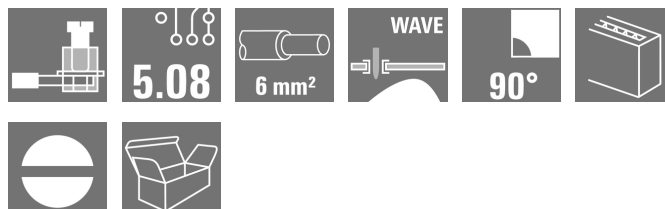
Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Zdjęcie produktu



Podobny do przedstawionego na ilustracji

Zacisk do płytek drukowanych oferuje złącza dla 32 A, przekrój przewodu 6 mm² ze sprawdzonym złączem pałkowym w rastrze 5,00 i 5,08 mm. Odejsięcie przewodu pod kątem 90°.

Ogólne dane zamówieniowe

Wykonanie	Zacisk płytki drukowanej, 5.08 mm, Liczba biegunów: 4, 90°, cynowana, Przyłącze z jarzmem, Zakres zaciskania, maks. : 6 mm ² , skrzynia
Nr zam.	2632600000
Typ	LL 5.08/04/90 3.2SN BK BX SO
GTIN (EAN)	4050118675856
Ilość	100 Szt.
parametry produktu	IEC: 500 V / 32.5 A / 0.5 - 6 mm ² UL: 300 V / 20 A / AWG 26 - AWG 12
opakowanie	skrzynia

Data sporządzenia 15 kwietnia 2021 05:43:50 CEST

LL 5.08/04/90 3.2SN BK BX SO

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Wymiary i ciężary

Głębokość	11 mm	Głębokość (cale)	0,433 inch
Masa netto	6,4 g	Najmniejsza wysokość montażu	17,1 mm

Parametry systemu

Rodzina produktów	OMNIMATE Signal - seria LL	Metoda wykonywania złącz	Przyłącze z jarzmem
Właściwość, punkt zaciskowy	WireReady	montaż na płytce drukowanej	Połączenie lutowane THR
Kierunek odejścia przewodu	90°	Raster w mm (P)	5,08 mm
Raster w calach(P)	0,2 inch	Liczba biegunów	4
liczba rzędów z biegunami	1	z możliwością połączenia szeregowego przez klienta	Tak
maksymalnie urzędowane bieguny w każdym rzędzie	24	Wymiary kołka lutowniczego	0,75 x 0,9 mm
średnica otworu montażowego (D)	1,3 mm	Tolerancja średnicy otworu montażowego (D)	+ 0,1 mm
liczba kołków lutowanych na biegun	1	końcówka wkrętaka	0,6 x 3,5
końcówka wkrętaka norma	DIN 5264	Moment obrotowy dociągający, min.	0,5 Nm
Moment obrotowy dociągający, maks.	0,6 Nm	śruba dociskowa	M 3
Długość odizolowania	6 mm	zabezpieczenie przed dotykiem wg DIN VDE 0470	IP 20
zabezpieczenie przed dotykiem wg DIN VDE 57 106	zabezpieczony przed dotknięciem palcami	Rezystancja skrośna	1,20 mΩ

Dane materiałowe

Materiał izolacyjny	Wemid (PA)	grupa materiałów izolacyjnych	I
Porównywalny wskaźnik śledzenia (CTI)	≥ 600	Klasa palności wg UL 94	V-0
Materiał styków	Stop miedzi	Powierzchnia styku	cynowana
powłokowanie	4-6 μm SN	Typ cynowania	matowe
Struktura warstwowa przyłącza lutowanego	2...4 μm Ni / 4...6 μm Sn matowe	Temperatura magazynowania, min.	-40 °C
Temperatura magazynowania, max.	70 °C	Temperatura pracy, min.	-50 °C
Temperatura pracy, max.	120 °C	Zakres temperatur montaż, min.	-25 °C
Zakres temperatur montaż, max.	120 °C		

Przewody pasujące do złącza

Zakres zaciskania, min.	0,13 mm ²
Zakres zaciskania, maks.	6 mm ²
przekrój przyłącza przewodu AWG, min.	AWG 26
przekrój przyłączeniowy przewodu AWG, maks.	AWG 12
jednodrutowe, min. H05(07) V-U	0,5 mm ²
jednodrutowe, maks. H05(07) V-U	6 mm ²
cienkodrutowe, min. H05(07) V-K	0,5 mm ²
cienkodrutowe, maks. H05(07) V-K	4 mm ²
z AEH z kołnierzem DIN 46 228/4, min.	0,5 mm ²
z AEH z kołnierzem DIN 46 228/4, maks.	2,5 mm ²
z tulejką zaciskową, DIN 46228 pt 1, min.	0,5 mm ²
z końcówką kablową wg DIN 46 228/1, maks.	2,5 mm ²
Sprawdzian trzpieniowy EN 60999 a x b; ø	2,8 mm x 2,4 mm; 3,0 mm

LL 5.08/04/90 3.2SN BK BX SO

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Zaciskany przewód	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	0,5 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 8 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H0.5/12 OR
		Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 6 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H0.5/6
	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	0,75 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 8 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H0.75/12 W
		Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 6 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H0.75/6
	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	1 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 8 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H1.0/12 GE
		Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 6 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H1.0/6
Tekst referencyjny		Długość tulejek należy dobrać zależnie od produktu i napięcia znamionowego., Zewnętrzna średnica kołnierza wykonanego z tworzywa sztucznego nie powinna być większa niż podziałka (P)	

Dane znamionowe wg IEC

przetestowane zgodnie z normą		Prąd znamionowy, min. liczba biegunów	
	IEC 60664-1, IEC 61984	(Tu=20°C)	32,5 A
Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=20°C)	26 A	Prąd znamionowy, min. liczba biegunów (Tu=40°C)	27,5 A
Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=40°C)	22 A	napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2	500 V
napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2	320 V	napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3	250 V
znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2	4 kV	znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2	4 kV
znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3	4 kV	odporność na zwarcia	3 x 1s z 120 A

Dane znamionowe wg CSA

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa B / CSA)	300 V	Napięcie znamionowe (grupa użytkowa D / CSA)	300 V
Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / CSA)	20 A	Prąd znamionowy (grupa użytkowa D / CSA)	10 A
przekrój przyłącza przewodu AWG, min.	AWG 26	przekrój przyłącza przewodu AWG, maks.	AWG 12

LL 5.08/04/90 3.2SN BK BX SO

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Dane znamionowe wg UL 1059

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa B / UL 1059) 300 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / UL 1059) 20 A

przekrój przyłącza przewodu AWG, min. AWG 26

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa D / UL 1059) 300 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa D / UL 1059) 10 A

przekrój przyłącza przewodu AWG, maks. AWG 12

Opakowanie

opakowanie skrzynia
Szerokość VPE 59 mmDługość VPE 208 mm
Wysokość VPE 43 mm

Klasyfikacje

ETIM 6.0 EC002643

ECLASS 9.0 27-44-04-01

ECLASS 10.0 27-44-04-01

ETIM 7.0 EC002643

ECLASS 9.1 27-44-04-01

ECLASS 11.0 27-46-01-01

Ważna informacja

Zgodność IPC

Zgodność: produkty są projektowane, wytwarzane oraz dostarczane zgodnie z uznanymi normami międzynarodowymi, właściwości produktów są zgodne z gwarantowanymi w karcie katalogowej lub ich jakość wykonania jest zgodna z wymogami klasy 2 wg IPC-A-610. Na życzenie mogą być ocenione dalsze wymagania dotyczące produktów.

Uwagi

- Prąd znamionowy przy nominalnym przekroju i min. liczbie biegunów.
- Końcówka tulejkowa bez kołnierza z tworzywa sztucznego według DIN 46228/1
- Końcówka tulejkowa z kołnierzem z tworzywa sztucznego według DIN 46228/4
- Symbol P na rysunkach oznacza raster
- Dane pomiarowe odnoszą się do danego elementu Odcinki powietrzne i pełzające do innych elementów należy kształtować odpowiednio do obowiązujących w danym przypadku norm użytkowych.
- Długoterminowe składowanie produktu przy średniej temperaturze 50 °C i średniej wilgotności 70%, 36 miesięcy

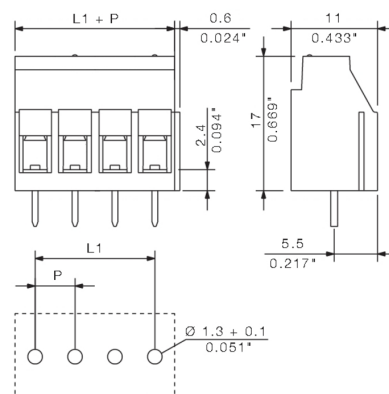
Pobieranie

Broshura/Katalog

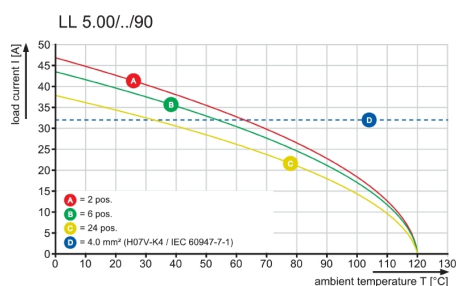
[Catalogues in PDF-format](#)

Rysunki

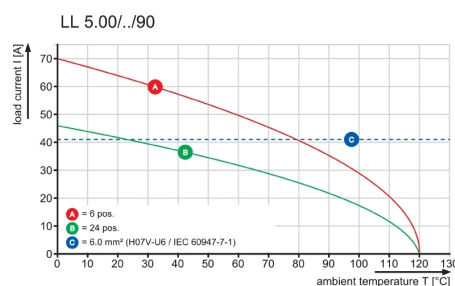
Rysunek wymiarowany



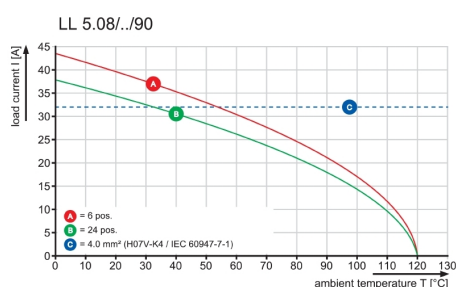
Wykres



Wykres



Wykres



Recommended wave soldering profiles

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Single Wave:



Double Wave:



Wave soldering profiles

Wired connection elements should be processed in accordance with the DIN EN 61760-1 standard. We have included two recommendations for practical wave soldering profiles, with which Weidmüller PCB terminals and connectors are qualified.

When choosing a suitable profile for your application, the following factors also need to be considered:

- PCB thickness
- Proportion of Cu in the layers
- Single/double-sided assembly
- Product range
- Heating and cooling rates

The single and double wave profiles each indicate the recommended operating range, including the maximum soldering temperature of 260°C. In practice, the maximum soldering temperature is quite often well below the above maximum profile.

We reserve the right to make technical changes.