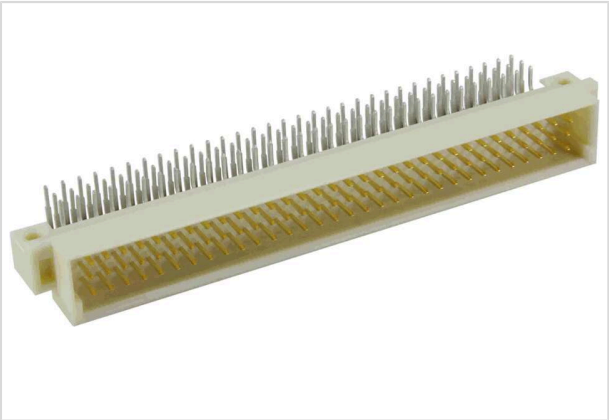




Pushing Performance
Since 1945

DIN-Signal C096MR-3,0C1-2-clip



图片仅用于说明。请参考产品描述。

订货号	09 03 396 6919
规格	DIN-Signal C096MR-3,0C1-2-clip
浩亭电子目录	https://harting.com/09033966919

标识

类别	连接器
系列	DIN 41612
标识	C型
原件	公连接器
插针端子介绍	弯式
特点	允许颜色偏差和斑点

版本

接线方式	回焊焊接接线方式 (THR)
连接方式	主板到子插件板
	扩展卡
	PCB至电缆
针数	96
插针布局	a、b 和 c 排，位置 1、2.....31、32
编码	不缺针的编码方式
	侧编码
PCB 固定	带固定法兰
	带压入式卡钩

技术参数

插针排	3
针间距 (接线端)	2.54 mm
针间距 (插拔端)	2.54 mm
额定电流	2 A



Pushing Performance
Since 1945

技术参数

额定电流	额定电流在 20°C 下测得，请参见降额曲线了解详细信息
放电距离	≥1.2 mm
爬电距离	≥1.2 mm
绝缘阻抗	>10 ¹² Ω
接触电阻	≤20 mΩ
极限温度	-55 ... +125 °C (在最高 +240 °C 的回流焊过程中 15 s)
插入力	≤90 N
拔出力	≤60 N
性能等级	2 符合 IEC 60603-2 标准
插拔次数	≥400
测试电压 U _{r.m.s.}	1 kV
绝缘组	II (400 ≤ CTI < 600)
PCB 厚度	1.6 mm ±0.2
Hot plugging	无

材料特性

材料(插芯)	热塑性树脂，玻璃纤维填充
颜色(插芯)	米色
材料 (插针)	铜合金
表面 (插针)	镍底，镀镍磷合金再镀金 界面端 镍表面镀锡 接线端
材料阻燃性等级符合 UL 94	V-0
RoHS	符合
ELV 状态	符合
China RoHS	e
REACH 附件 XVII 物质	不包含
REACH 附件 XIV 物质	不包含
REACH SVHC 物质	不包含
加州 65 号提案物质	有
加州 65 号提案物质	铅 镍
铁路车辆防火	EN 45545-2 (2020-08)
包含危险等级的要求集	R26



Pushing Performance
Since 1945

规格和认证

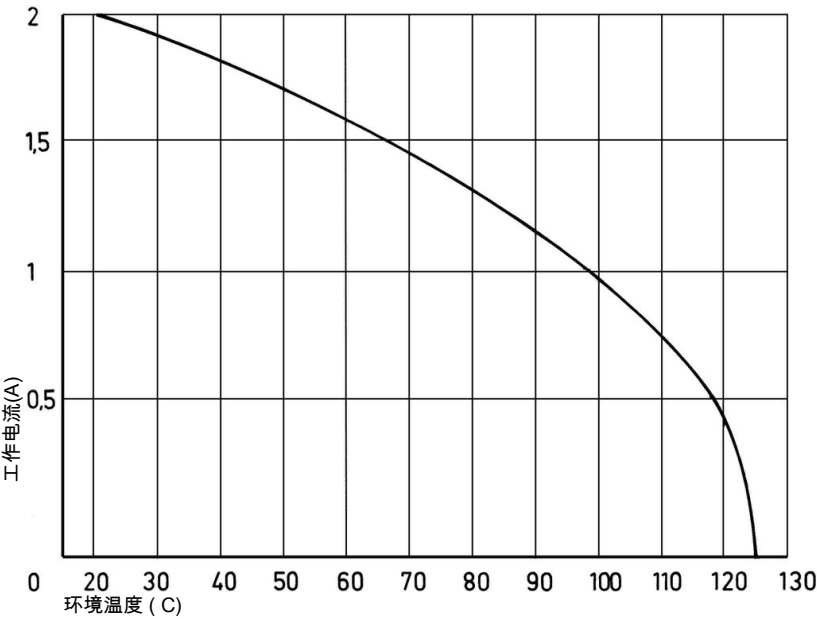
规格	IEC 60603-2
UL / CSA	UL 1977 ECBT2.E102079 CSA-C22.2 No. 182.3 ECBT8.E102079
铁路分类	F4/I3 按照NFF 16-101/102

商业数据

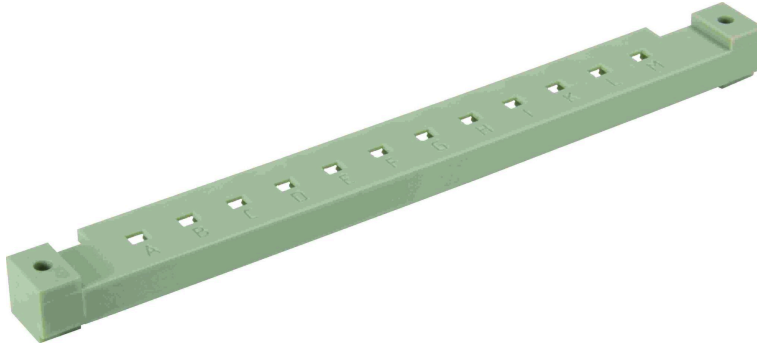
包装尺寸	100
净重	13 g
原产国	德国
欧洲海关关税号	85366990
GTIN	5713140007628
eCl@ss	27460201 印刷电路板连接器
ETIM	EC002637
UNSPSC 24.0	39121415

电流承载能力

连接器电流承载能力受接触件材料的热负荷能力限制，包括连接和绝缘零件。因此降额曲线在不超过允许的最高温度下，显示均匀持续地（无间断）通过每个插针的电流。
测量和测试技术符合 IEC 60512-5-2 标准



侧编码 (无针损)

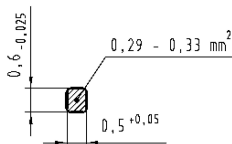


为了避免相邻连接器的误插拔，需要一个编码系统。
该编码系统是公母连接器的组成部分。一个含 12 个编码针的编码梳（使用订货号 09 02 000 9928 供应）可以实现 900 多种编码变化。这些编码针在编码时被锁在公母连接器中。
这些编码条拧在弯式公连接器和母连接器的顶侧。它们是带有预组装或喷溅编码条的公母连接器的替代产品。我们推荐尽可能使用带预组装或喷溅编码条的连接器。

不缺针的编码方式

为了避免相邻连接器的误插拔，需要一个编码系统。
这可通过在母连接器上需要的针位装入一个编号件（带针弹簧）实现。
而与之相对的公针必须用专门的工具将其移除。不同插针的连接器推荐使用相应数量的编码针：3 个编码针对应 64 位的连接器，7 个编码针对应 160 位的连接器
编码针 09 02 000 9901
用于公针的拆除工具 09 99 000 0133

焊接端子的截面积



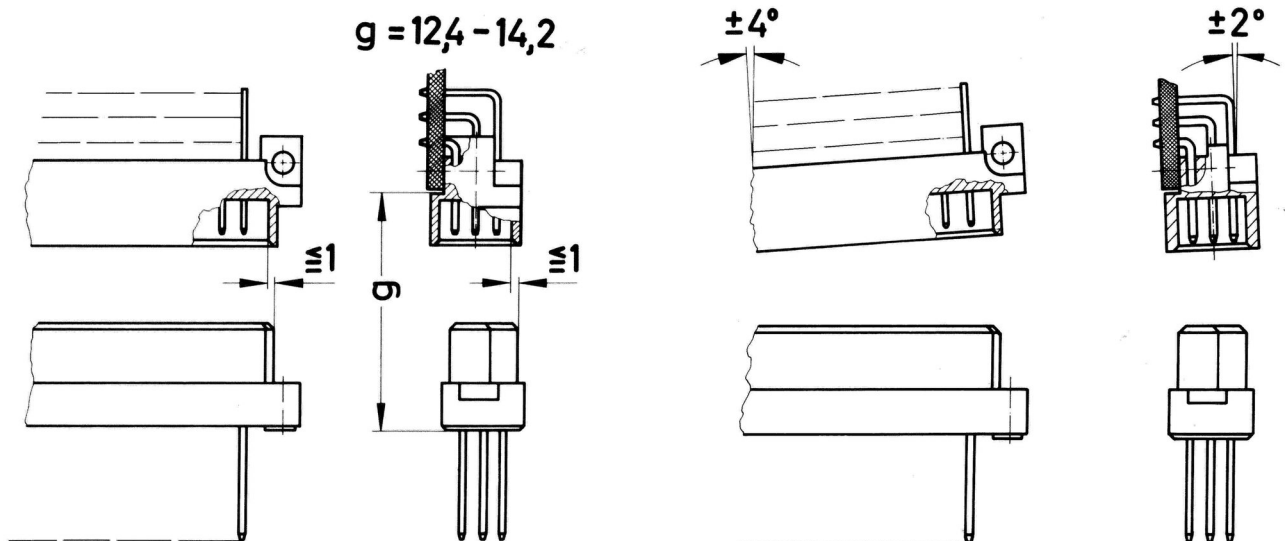
焊膏质量

组装元件前，所有焊盘（用于连接表面贴装元件）和通镀孔均须涂敷焊膏。为了确保焊膏完全注满镀通孔，必须涂敷比焊盘更多的焊膏。有许多计算方法难以应用。在实践中，以下经验法则被证明是有价值的。
所需焊料体积 = $2 \times (\text{镀通孔体积} - \text{孔内连接器终端体积})$
注释：乘数“2”补偿了焊接过程中焊膏的收缩。这里假定，焊膏由 50% 的真正焊剂和 50% 的焊接辅助剂组成。

焊接说明

THR（通孔回流）连接器是可以与其他 SMD（表面安装设备）组件一起用于回流焊接制程。通过此过程，即所谓的“针孔侵入式回流焊接”，连接器以与常规组件安装相似的方式被插入通镀孔。所有其他组件都可以组装在 PCB 表面上。
连接器插针的长度应以插入 PCB 后突出不超过 1.5 毫米为准。由于每根插针在穿透孔中的焊膏时都会在尖端积聚焊料，如果插针过长，焊料就无法通过毛细作用在焊接过程中回流到镀通孔中，并因此影响焊接质量。

插接条件



为了保证针可靠闭合并防止损坏连接器，必须注意以下安装说明。
这些插接条件符合 IEC 60603-2。
连接器不允许带电插拔。