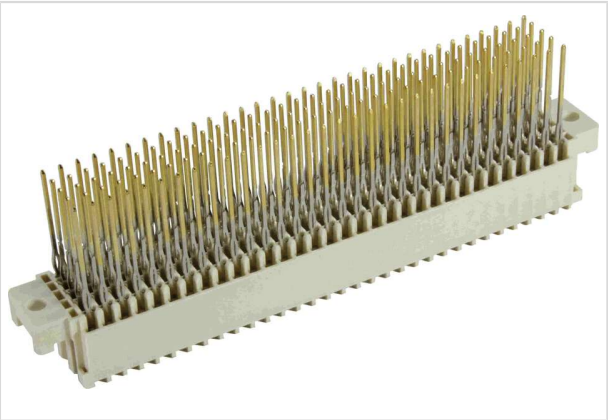




Pushing Performance
Since 1945

DIN-Signal harbus64-160FP-13,0C1-2



Das Bild dient lediglich illustrativen Zwecken. Bitte beachten Sie die Produktbeschreibung.

Artikelnummer	02 02 160 2013
Beschreibung	DIN-Signal harbus64-160FP-13,0C1-2

Bezeichnung

Kategorie	Steckverbinder
Baureihe	har-bus [®] 64
Komponente	Federleiste
Kontaktbeschreibung	gerade

Ausführung

Anschlussart	Einpressanschluss
Art der Verbindung	Motherboard to daughtercard
Kontaktanzahl	160
Kontaktbestückung	Reihen z, a, b, c, und d, Positionen 1, 2, ... , 31, 32
Länge der Pins	13 mm
Leiterplattenbefestigung	mit Flansch

Technische Kennwerte

Steckkontaktreihen	5
Raster, anschlussseitig	2,54 mm
Raster, steckseitig	2,54 mm
Bemessungsstrom	1 A
Bemessungsstrom	Bemessungsstrom gemessen bei 20 °C, Details siehe Deratingkurve
Luftstrecke	1 mm zwischen 2 Reihen (a, b, c)
	1,2 mm zwischen 2 Reihen (z, d)
	1 mm zwischen 2 Kontakten einer Reihe (a, b, c)
	1 mm zwischen 2 Kontakten einer Reihe (z, d)



Pushing Performance
Since 1945

Technische Kennwerte

Kriechstrecke	1 mm zwischen 2 Reihen (a, b, c)
	1,2 mm zwischen 2 Reihen (z, d)
	1 mm zwischen 2 Kontakten einer Reihe (a, b, c)
	1 mm zwischen 2 Kontakten einer Reihe (z, d)
Isolationswiderstand	$>10^{10} \Omega$
Durchgangswiderstand	$\leq 20 \text{ m}\Omega$ für die Reihen a, b, c
	$\leq 30 \text{ m}\Omega$ für die Reihen z, d
Grenztemperatur	-40 ... +105 °C obere Grenztemperatur eingeschränkt durch die Leiterplatte
Steckkraft	$\leq 160 \text{ N}$
Ziehkraft	$\leq 120 \text{ N}$
Anforderungsstufe	2
	nach IEC 61076-4-113
Steckzyklen	≥ 250
Prüfspannung U_{eff}	1 kV
Isolierstoffgruppe	IIIa ($175 \leq \text{CTI} < 400$)
Leiterplattenstärke	$\geq 1,6 \text{ mm}$
Hot plugging	nein

Materialeigenschaften

Werkstoff Einsatz	Liquid-crystal polymer (LCP)
Farbe Einsatz	beige
Werkstoff Kontakte	Kupferlegierung
Kontaktoberfläche	Edelmetall über Ni steckseitig
	Edelmetall über Ni anschlussseitig
Materialbrennbarkeitsklasse nach UL 94	V-0
RoHS	konform
ELV Status	konform
China RoHS	e
REACH Annex XVII Stoffe	nicht enthalten
REACH ANNEX XIV Stoffe	nicht enthalten
REACH SVHC Stoffe	nicht enthalten
California Proposition 65 Stoffe	ja
California Proposition 65 Stoffe	Nickel

Normen und Zulassungen

Normen	IEC 61076-4-113
--------	-----------------

Normen und Zulassungen

UL / CSA

UL 1977 ECBT2.E102079

CSA-C22.2 No. 182.3 ECBT8.E102079

Bahnklassifizierung

F1/I2 gemäß NFF 16-101/102

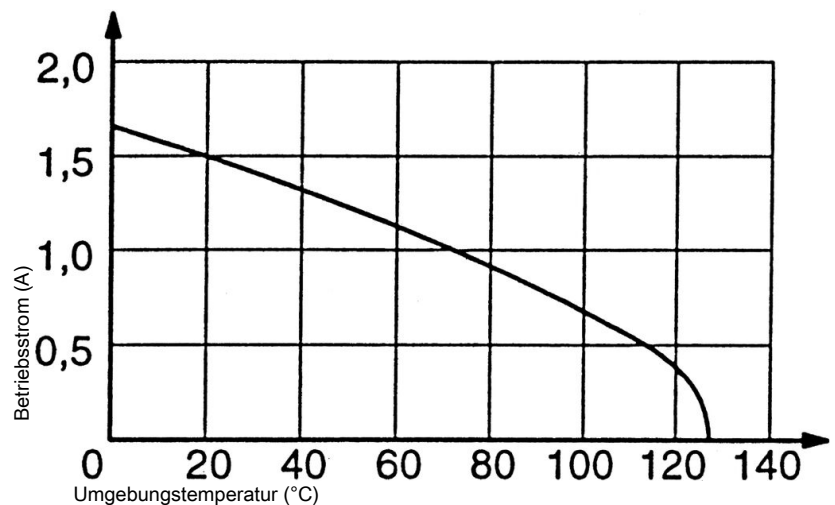
Kaufmännische Daten

Packungsgröße	20
Nettogewicht	29 g
Ursprungsland	Deutschland
europäische Zolltarifnummer	85366990
GTIN	5713140000223
eCl@ss	27460201 Leiterplattensteckverbinder (Platinenanschluss)
ETIM	EC002637
UNSPSC 24.0	39121415

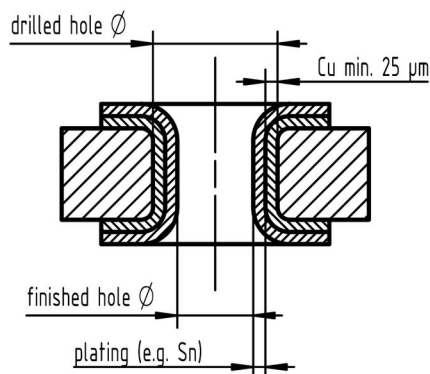
Derating Diagramm

Die Strombelastbarkeit von Steckverbindern wird durch die thermische Belastbarkeit der Werkstoffe der Kontaktelemente einschließlich Anschlüsse und der Isolierteile begrenzt. Die Derating-Kurve gilt daher für Ströme, die dauernd, nicht intermittierend, durch jedes Kontaktelement der Steckverbindung gleichzeitig fließen dürfen, ohne dass die obere zulässige Grenztemperatur überschritten wird.

Mess- und Prüfverfahren nach IEC 60512-5-2



Empfohlener Lochaufbau der Leiterplatte



Tin plated PCB (HAL) acc. to EN 60352-5	Drilled hole Ø	1,15±0,025 mm
	Sn	max. 15 µm
	plated hole Ø	0,94 – 1,09 mm
Chemical tin plated PCB	Drilled hole Ø	1,15±0,025 mm
	Sn	min. 0,8µm
	plated hole Ø	1,00 – 1,10 mm
Gold /Nickel plated PCB	Drilled hole Ø	1,15±0,025 mm
	Ni	3 – 7 µm
	Au	0,05 – 0,12 µm
	plated hole Ø	1,00 – 1,10 mm
Silver plated PCB	Drilled hole Ø	1,15±0,025 mm
	Ag	0,1 – 0,3 µm
	plated hole Ø	1,00 – 1,10 mm
Copper plated PCB (OSP)	Drilled hole Ø	1,15±0,025 mm
	plated hole Ø	1,00 – 1,10 mm

Neben der Hot-Air-Level (HAL) Leiterplattenoberfläche werden neue Oberflächen immer bedeutender. Aufgrund ihrer anderen mechanischen Eigenschaften, z. B. Festigkeit und Reibkoeffizient, empfehlen wir die oben genannten Lochaufbauten.

Montageanleitung

Es wird dringend empfohlen, HARTING Einpresswerkzeuge zu verwenden, um einen zuverlässigen Einpressvorgang zu gewährleisten. Werkzeuge, Maschinen und weitere Informationen zum Einpressvorgang entnehmen Sie bitte dem Katalog.