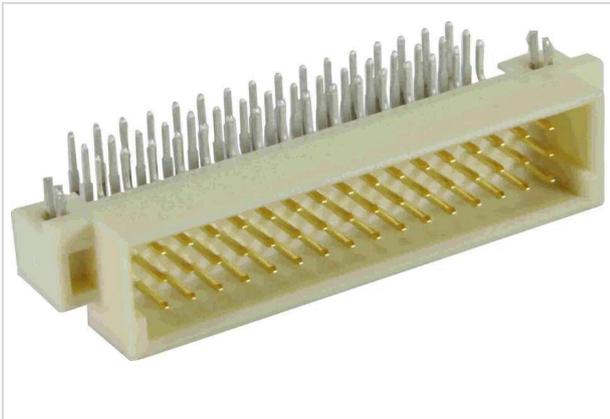


## DIN-Signal 2C048MR-3,0C1-2 T&R(150)



图片仅用于说明。请参考产品描述。

订货号	09 23 148 6919 791
规格	DIN-Signal 2C048MR-3,0C1-2 T&R(150)
浩亭电子目录	<a href="https://b2b.harting.com/09231486919791">https://b2b.harting.com/09231486919791</a>

### 标识

类别	连接器
系列	DIN 41612
标型	2C型
原件	公连接器
插针端子介绍	弯式
特点	无铅 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	48
插针布局	a、b 和 c 排，位置 1、2.....15、16
编码	不缺针的编码方式
PCB 固定	带固定法兰
包装内容	在一个卷轴上

### 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

## 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 <sup>12</sup> 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)
插入力和拔出力	≤45 N
性能等级	2 符合 IEC 60603-2 标准
插拔次数	≥400
测试电压 U <sub>r.m.s.</sub>	1 kV
绝缘组	II (400 ≤ CTI < 600)
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)	镍表面镀贵金属 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
包含危险等级的要求集	R26

## 规格和认证

规格	IEC 60603-2 (标准化配件)
----	---------------------

## 规格和认证

UL / CSA  
UL 1977 ECBT2.E102079  
CSA-C22.2 No. 182.3 ECBT8.E102079

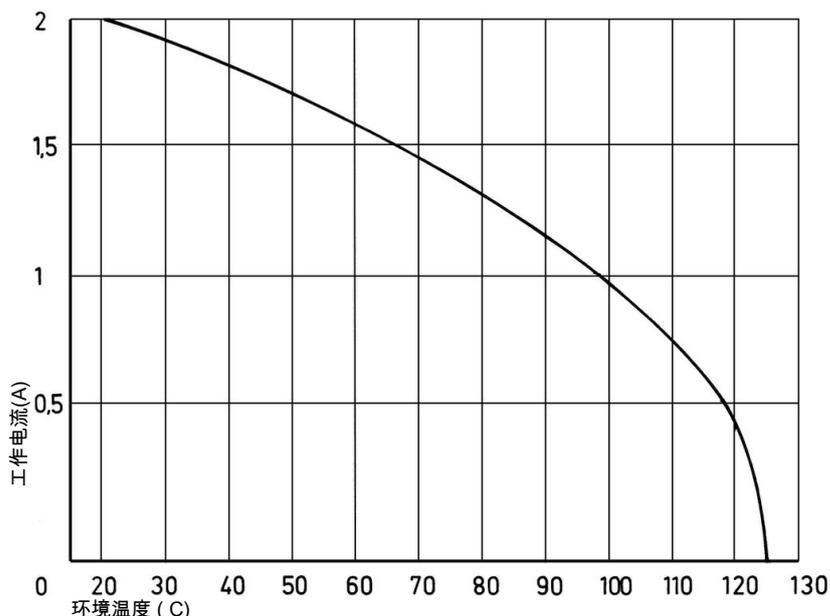
铁路分类 F4/I3 按照NFF 16-101/102

## 商业数据

包装尺寸	150
净重	10 g
原产国	德国
欧洲海关关税号	85366990
GTIN	5713140195783

## 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



## 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。

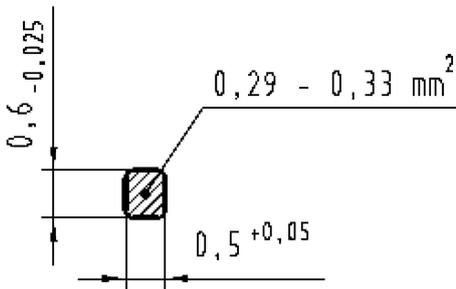
这可通过在母连接器上需要的针位装入一个编号件（带针弹簧）实现。

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。

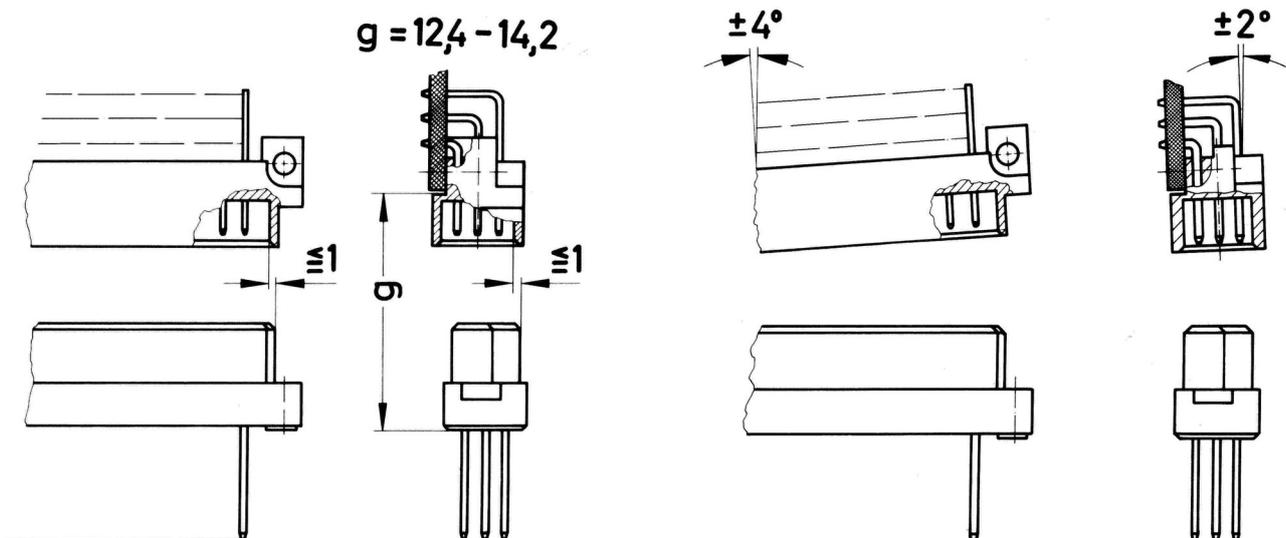
所需焊料体积 = 2 ( 镀通孔体积 - 孔内连接器终端体积 )

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。