

## DIN-Signal high curr.FS40A M-flat AU50



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

Artikelnummer	09 03 000 8225
Beschreibung	DIN-Signal high curr.FS40A M-flat AU50
HARTING eCatalogue	<a href="https://b2b.harting.com/09030008225">https://b2b.harting.com/09030008225</a>

### Bezeichnung

Kategorie	Kontakte
Baureihe	DIN 41612
Kontaktart	Einlötkontakt
Kontaktbeschreibung	gerade
Kontakte für	DIN 41612 Bauform M-flat

### Ausführung

Geschlecht	Federkontakt für Federleisten
Fertigungsverfahren	gedrehte Kontakte

### Technische Kennwerte

Betriebsstrom	≤40 A
Anforderungsstufe	AU 50 1 nach IEC 60603-2
Steckzyklen	≥500

### Materialeigenschaften

Werkstoff Kontakte	Kupferlegierung
Kontaktoberfläche	Au über Ni steckseitig Edelmetall anschlussseitig
Schichtdicke	≥1,27 µm
Schichtdicke	≥50 µinch
RoHS	konform mit Ausnahme



Pushing Performance  
Since 1945

## Materialeigenschaften

RoHS-Ausnahmen	6c.: Kupferlegierung mit einem Massenanteil von bis zu 4 % Blei
ELV Status	konform mit Ausnahme
China RoHS	50
REACH Annex XVII Stoffe	nicht enthalten
REACH ANNEX XIV Stoffe	nicht enthalten
REACH SVHC Stoffe	ja
REACH SVHC Stoffe	Blei
ECHA SCIP Nummer	339476a1-86ba-49e9-ab4b-cd336420d72a
California Proposition 65 Stoffe	ja
California Proposition 65 Stoffe	Blei

## Normen und Zulassungen

Normen	DIN 41626
--------	-----------

## Kaufmännische Daten

Packungsgröße	100
Nettogewicht	1,05 g
Ursprungsland	Tschechien
europäische Zolltarifnummer	85366990
GTIN	5713140215368
eCl@ss	27440204 Kontakt für Industriesteckverbinder



Pushing Performance  
Since 1945

### 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

