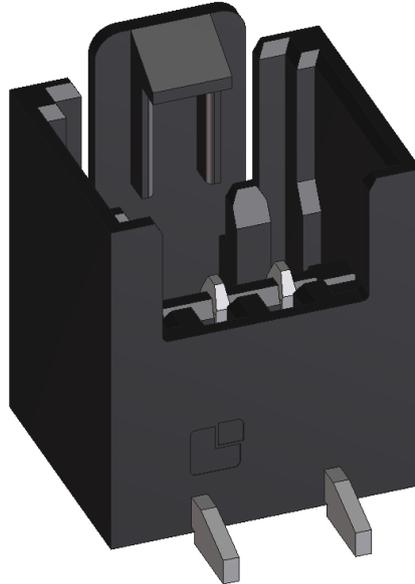
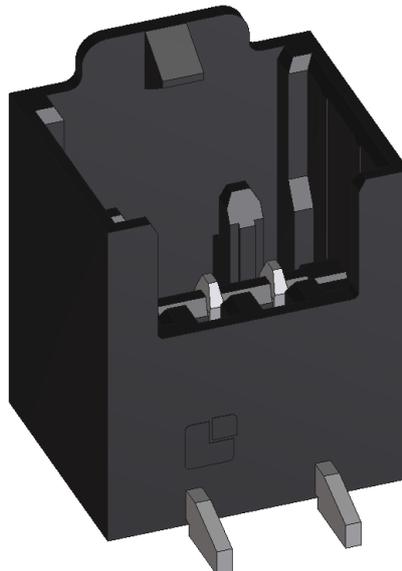


355X95...



355X95 - 1...



	Datum	Name	Ausg.	1	2	3	4	5	6
erstellt	06.05.22	fs	Name						
freigegeben	06.05.22	ritsch	Datum						

Inhaltsverzeichnis

1. Handling	4
1.1. Steckverbinder Verpackung.....	4
1.2. Steckverbinder.....	5
1.2.1. Steckverbinder trennen.....	5
1.2.2. Schräges Stecken mit negativen Folgen.....	7
2. Verarbeitung	8
2.1. Lötprofil.....	8
2.2. Anlieferung.....	8
2.3. Gehäuse.....	8
3. Lagerung	9

1. Handling

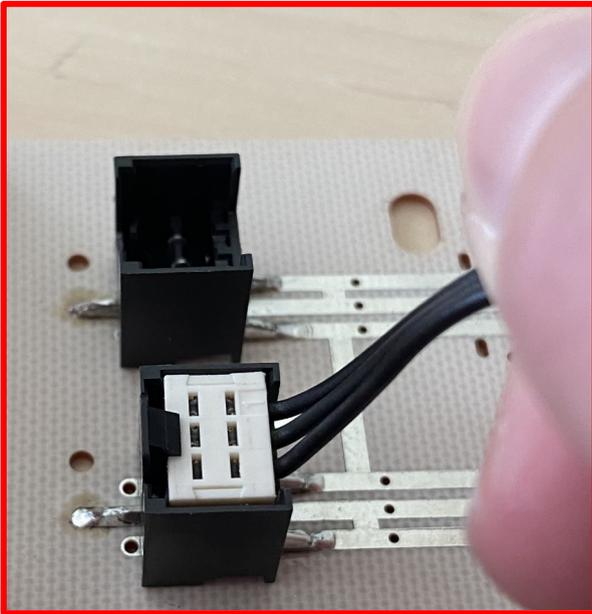
1.1. Stiftleiste Verpackung

- Verpackungen immer auf der großen Fläche stapeln
- Das Produkt sollte vor Verwendung 24 Stunden lang bei Raumtemperatur 21 – 25 °C und mit weniger als 55 % Luftfeuchtigkeit gelagert werden.
- Auf die richtige Lage beim gesamten Transportweg achten
- Die Kartons müssen beim Transport von der Versandpalette in das Lagerregal vorsichtig behandelt werden.
- Lumberg übernimmt keine Verantwortung für Kartons, die aus zu großer Höhe fallen oder übermäßigen Höhe fallen gelassen werden.



1.2. Steckverbinder

1.2.1. Steckverbinder trennen

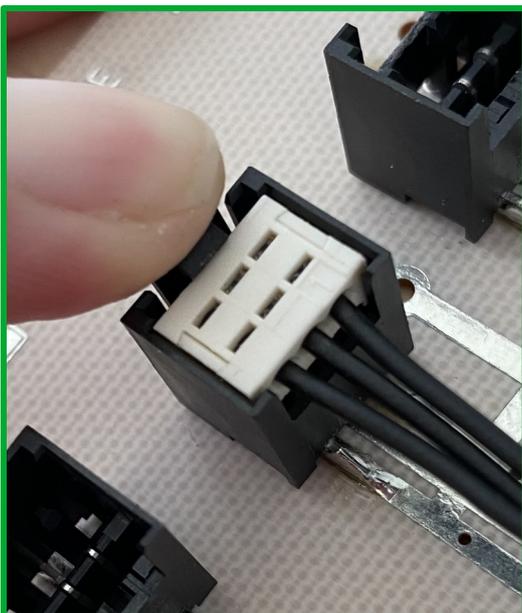


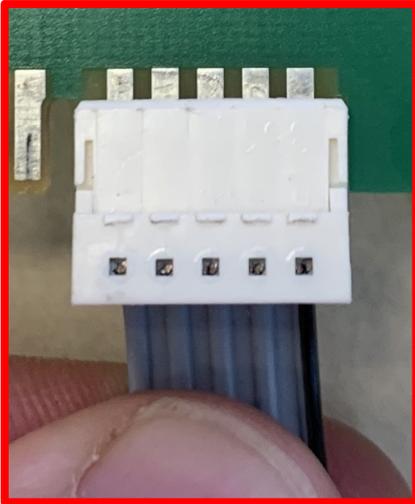
Fehlerbeschreibung:

- Rastlasche wird nicht betätigt und es wird am Kabel gezogen

Abstellmaßnahme:

- Rastlasche betätigen und dann den Stecker abziehen



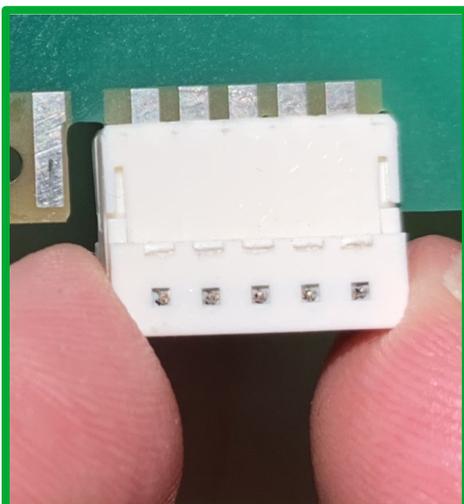


Fehlerbeschreibung:

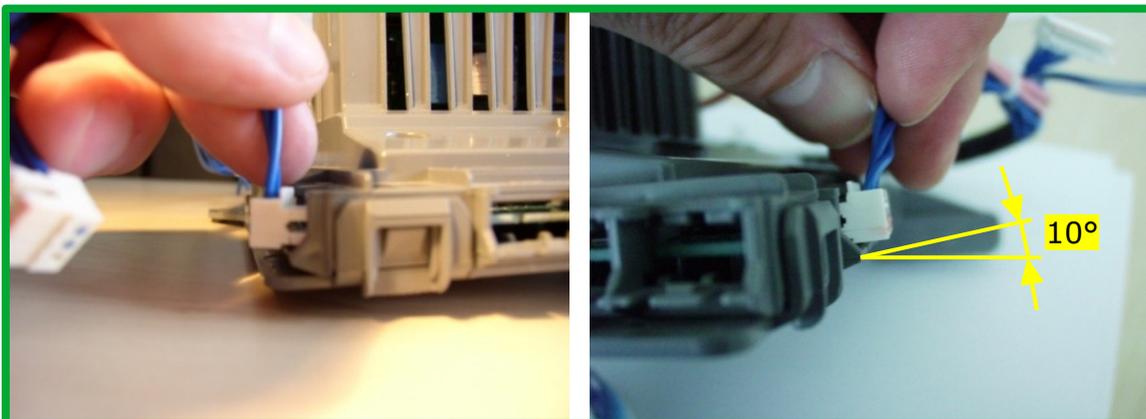
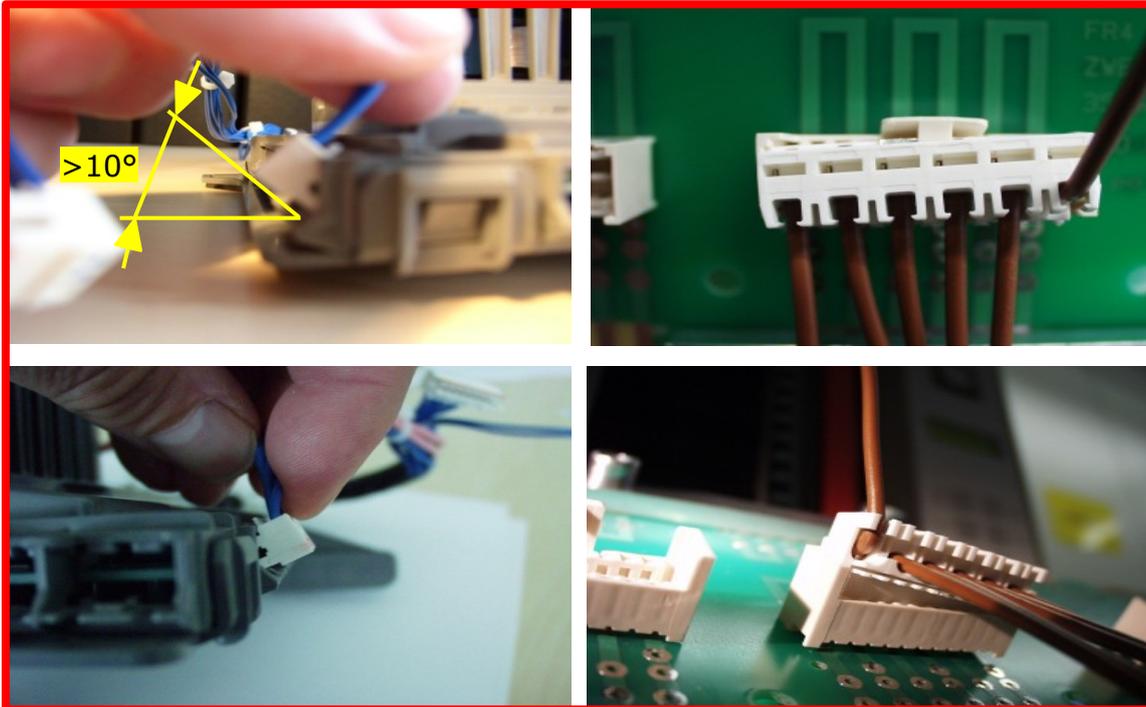
- Steckverbinder wird an der Leitung abgezogen, obwohl ein Abziehen am Gehäuse möglich wäre

Abstellmaßnahme:

- Steckverbinder wenn möglich am Gehäuse anfassen



1.2.2. Schräges Stecken mit negativen Folgen



Mögliche Fehlerfolgen:

- Systemausfall
- Kontaktdeformierung
- Ader- / Litzenabriss
- Beschädigung am / im Kontaktträger oder am / im Gehäuse

2. Verarbeitung

Polzahl, Pinbelegung und Leiterplattenlayout (s. Technisches Datenblatt) müssen übereinstimmen.

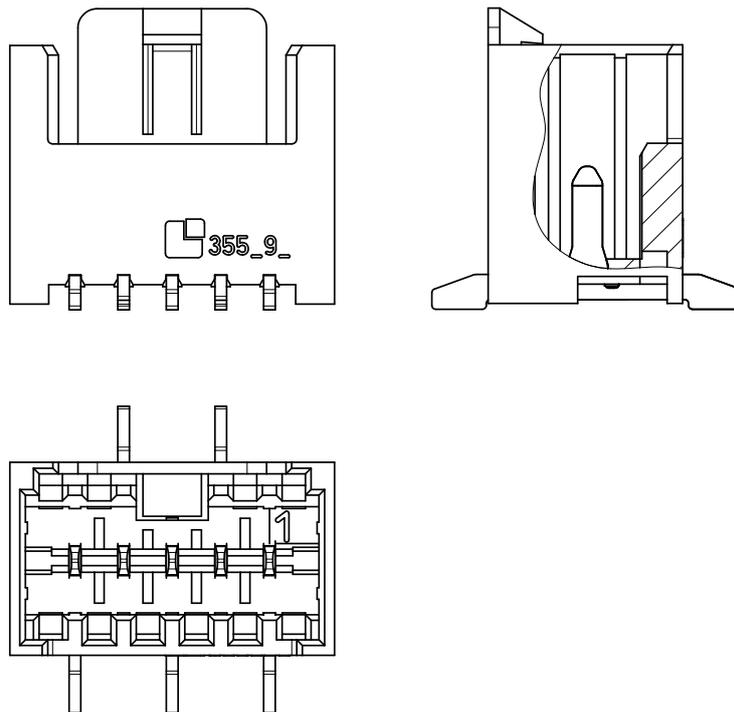
2.1. Lötprofil

Die entsprechenden Lötprofile stehen im Internet unter www.lumberg.com/main/download/special/Loetprofile_DE_EN.pdf zur Verfügung.

2.2. Anlieferung

Die Anlieferungen der Stiftwannen erfolgt standardmäßig in Blistergurten verpackt.

2.3. Gehäuse



Nach dem Bestückungsvorgang bzw. Lötprozess darf das Gehäuse keinerlei sichtbare Beschädigungen aufweisen (Sichtkontrolle).

Die Steckfunktion muss gewährleistet sein (Empfehlung: Funktionsprüfung).

Die Kontaktstifte müssen in korrekter Lage im Gehäuse sitzen (z.B. Sichtkontrolle).

<p>LUMBERG CONNECT GMBH</p> <p>Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle</p>	<h1>Anwendungsspezifikation</h1>	<p>Lumberg  passion for connections</p>
	<p>SMD - Stiftleiste RAST 2.5</p>	<p>355X95AS01DE</p> <p>Seite 9 von 9</p>

3. Lagerung

Aufgrund physikalischer Prozesse unterliegen sowohl verzinnte wie auch versilberte oder anderweitig veredelte (z.B. vergoldete) Bauelemente Alterungsprozessen, die sich nachteilig auf die weitere Verarbeitbarkeit auswirken können. Um eine optimale Verarbeitbarkeit zu gewährleisten, sollten folgende Hinweise im weiteren Verarbeitungsprozess beachtet und sichergestellt werden:

Lagerungsbedingungen:

Die Lagerung der Teile sollte idealerweise, in der geschlossenen Originalverpackung, bei einer konstanten Temperatur von 21-25°C und einer rel. Feuchte von max. 55% erfolgen. Die Bauteile sollten keiner direkten Lichteinwirkung ausgesetzt und vor der Einwirkung durch außergewöhnliche Umweltbedingungen (Luftverschmutzung etc.) geschützt werden.

Die Lagerzeiten sollten aufgrund der physikalischen Eigenschaften der Teile so kurz wie möglich gehalten werden. Versilberte Bauelemente sollten auf jeden Fall innerhalb eines halben Jahres und verzinnte Bauelemente innerhalb eines Jahres nach ihrer Auslieferung verarbeitet werden.

Bei Bauteilen die aufgrund ihrer Anwendung gelötet werden, ist es erforderlich ein marktübliches, geeignetes Flussmittel einzusetzen.

Diese Angaben beruhen auf Erfahrungswerten, bei unter optimalen Bedingungen gelagerten Bauteilen, und stellen keine verbindliche Zusage zu der Erfüllung bestimmter Eigenschaften dar.

Für abweichende Temperatur- und Umweltbedingungen können alternative Verpackungsmöglichkeiten bei Lumberg angefragt werden.