

RJ45G R1V 1.9N4YG/YG TY

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com



Les connecteurs d'émetteur RJ45 (magnétique) pour applications gigabit (1000 base-T) avec compensation intégrée compensent activement les couplages inductifs et capacitifs et gagnent de la place sur le circuit imprimé.

La gamme de produit comprend les conceptions suivantes :

- 90°, couché (horizontal) et 180°, debout (vertical)
- verrouillage / déverrouillage
- Systèmes de soudure THT, THR ou SMD
- Large gamme de formes, également avec des LED intégrées et des languettes de contact blindage
- Vitesses de transmission jusqu'à 1 Gbit/s
- Version emballée sur plateau (TY) ou en rouleau (Tape-on-Reel, RL)
- Compatible avec le connecteur modulaire RJ45, selon ANSI / TIA-1096-A et CEI 60603
- Rigidité diélectrique ≥ 1500 V AC RMS (2250 V AC valeur crête) selon IEEE 802.3
- Rigidité diélectrique ≥ 1500 V AC (valeur crête) ou ≥ 1500 V DC selon CEI 60603
- Conformité avec les exigences de IEEE 802.3 (1000Base-T, 1 Gbit/s, IEEE 802.3ab ou 100Base-Tx, 100 Mbit/s, IEEE 802.3u)

Propriétés et avantages :

- Plage de température étendue de -40 °C à $+85$ °C pour une puissance maximale

- Couche d'or renforcée (30μ) pour une protection contre la corrosion améliorée
- Une distance minimale de 0,3 mm garantit une soudure parfaite

Informations générales de commande

Version	Connecteur pour circuit imprimé, Transformateur prises RJ45, 1000 Mbit/s , Raccordement soudé THT/THR, 180°, Languettes de blindage: aucun, $30\ldots 80\mu$ Ni / $\geq 30\mu$ Au , LED: Oui, Vert/jaune, Nombre de pôles: 10, Tablette (assemblage à la main)
Référence	2562170000
Type	RJ45G R1V 1.9N4YG/YG TY
GTIN (EAN)	4050118570601
Qté.	120 pièce(s)
Emballage	Tablette (assemblage à la main)

Date de création 7 novembre 2022 14:04:59 CET

RJ45G R1V 1.9N4YG/YG TY

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques

Dimensions et poids

Profondeur	16,8 mm	Profondeur (pouces)	0,661 inch
Hauteur	18,9 mm	Hauteur (pouces)	0,744 inch
Hauteur version la plus basse	17 mm	Largeur	16 mm
Largeur (pouces)	0,63 inch	Poids net	7 g

Classifications

ETIM 6.0	EC002637	ETIM 7.0	EC002637
ETIM 8.0	EC002637	ECLASS 9.0	27-44-04-02
ECLASS 9.1	27-44-04-02	ECLASS 10.0	27-44-04-02
ECLASS 11.0	27-46-02-01	ECLASS 12.0	27-46-02-01

Propriétés électriques

Courant nominal	1,5 A	Rigidité diélectrique, contact - blindage	1500 V DC
Rigidité diélectrique, contact - contact	1000 V DC	Tension nominale	125 V

Caractéristiques du système

Angle de sortie	180°	Blindage	Oui
Catégorie de puissance	1000 Mbit/s	Couleur LED gauche	Vert/jaune
Cycles d'enchâssage	750	Degré de protection	IP20
Famille de produits	Données OMNIMATE - Prise transformateur RJ45	LED	Oui
Languettes de blindage	aucun	Longueur du picot à souder (l)	1,9 mm
Matériau de blindage	Laiton	Montage sur le circuit imprimé	Raccordement soudé THT/ THR
Nombre de picots par pôle	1	Nombre de pôles	10
Pas en mm (P)	1,27 mm	Pas en pouces (P)	0,05 inch
Surface de blindage	nickelé	Système de soudure	Soudure par refusion, Soudure manuelle, Soudure à la vague
Tolérance sur la position du picot à souder	± 0,15 mm	Type de raccordement	Raccordement soudé
Vitesse de transmission	1000 Mbit/s		

Données des matériaux

Matériau isolant	PA 9T	Couleur	noir
Tableau des couleurs (similaire)	RAL 9011	Groupe de matériaux isolants	II
Indice de Poursuite Comparatif (CTI)	≥ 500	Moisture Level (MSL)	1
Classe d'inflammabilité selon UL 94	V-0	Matériau de base du contact	Bronze phosphoreux
Surface du contact	Or sur nickel	Structure en couches du contact mâle	30...80 µ" Ni / ≥ 30 µ" Au
Température de stockage, min.	-40 °C	Température de stockage, max.	85 °C
Température de fonctionnement, min.	-40 °C	Température de fonctionnement, max.	85 °C

Emballage

Emballage	Tablette (assemblage à la main)	Longueur VPE	0,32 m
Largeur VPE	0,19 m	Hauteur VPE	0,065 m

RJ45G R1V 1.9N4YG/YG TY

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques

Agréments

Agréments



ROHS Conforme

Certificat N° (UL) E471884

Certificat N° (cURus) E471884

Téléchargements

Agrément/Certificat/Document de conformité

[Certificate of Compliance](#)

Notification de modification produit

[PCN](#)[PCN](#)

Catalogue

[Catalogues in PDF-format](#)

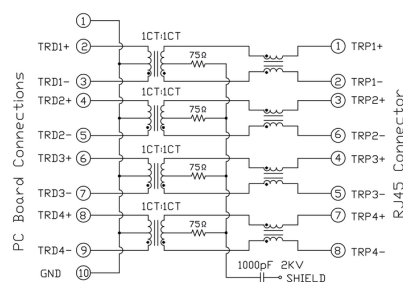
RJ45G R1V 1.9N4YG/YG TY

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 26
D-32758 Detmold
Germany

www.weidmueller.com

Dessins

Schéma



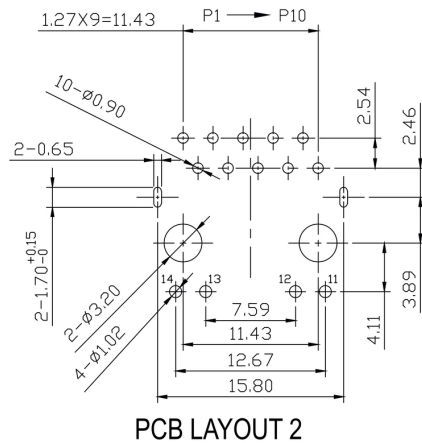
RJ45G R1V 1.9N4YG/YG TY

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 26
D-32758 Detmold
Germany

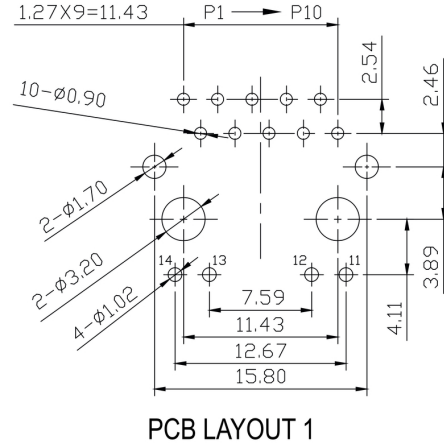
www.weidmueller.com

Dessins

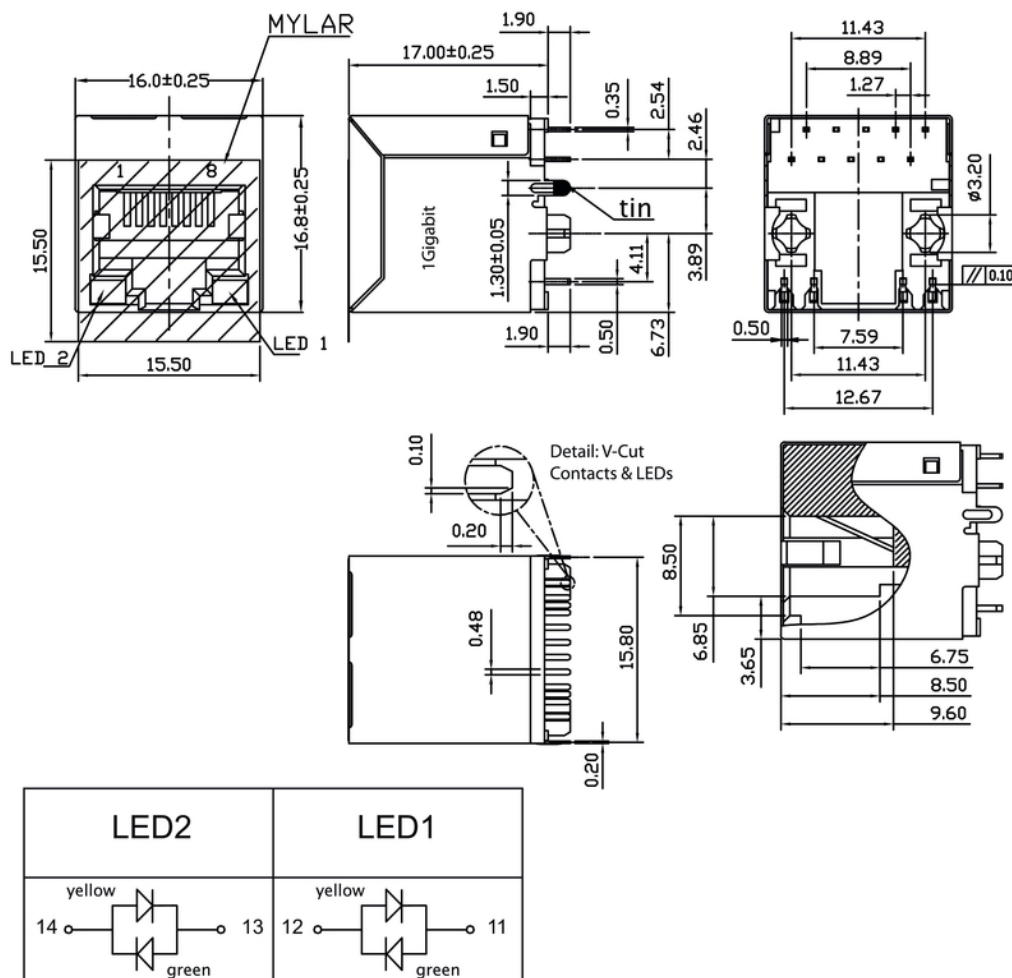
Conception de la plaque de circuit imprimé



Conception de la plaque de circuit imprimé



Dessin



RJ45G R1V 1.9N4YG/YG TY

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dessins

schématique

RJ45	G	I	R	U	3	E	Y
							T
							Packaging TY LED Y/G G/Y G/V R/O ... N TY RL Yellow/Green Green/Yellow (standard) Yellow/Green- Orange-Green Red/Orange ... (further combinations possible) without LED
							Contact surface thickness 4 1 = 3µ", 2 = 6µ", 3 = 15µ", 4 = 30µ", 5 = 50µ"
							EMI tabs (ground fingers) E N E = with EMI tabs N = without EMI tabs
							Solder Pin length 3.2 1.8 D SMD
							Direction, latch style U Horizontal (90°, side entry), latch up D Horizontal (90°, side entry), latch down V Vertical (180°, top entry) Y Diagonal (45°), latch up
							Number of Ports 1 12; 14; ... multi ports side by side, Multiport 21; 41; ... multi ports about each other, Multilevel
							Assembly on PCB R Through Hole Reflow - THR S Soldering process: Wave or Reflow soldering Surface Mount Technology - SMT T Soldering process: Reflow soldering Through Hole Technology - THT Soldering process: Wave
							Performance Category C5 C6 Category 6 CSA Category 6A CSe M G1 G10 U NP NP+ Unshielded 10/100 Mbit with PCE 10/100 Mbit with POE+

Clé de codage des modèles

Date de création 7 novembre 2022 14:04:59 CET

Niveau du catalogue 25.10.2022 / Toutes modifications techniques réservées

Recommended wave soldering profiles

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Single Wave:



Double Wave:



Wave soldering profiles

Wired connection elements should be processed in accordance with the DIN EN 61760-1 standard. We have included two recommendations for practical wave soldering profiles, with which Weidmüller PCB terminals and connectors are qualified.

When choosing a suitable profile for your application, the following factors also need to be considered:

- PCB thickness
- Proportion of Cu in the layers
- Single/double-sided assembly
- Product range
- Heating and cooling rates

The single and double wave profiles each indicate the recommended operating range, including the maximum soldering temperature of 260°C. In practice, the maximum soldering temperature is quite often well below the above maximum profile.

We reserve the right to make technical changes.

Recommended reflow soldering profile

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 16

D-32758 Detmold

Germany

Fon: +49 5231 14-0

Fax: +49 5231 14-292083

www.weidmueller.com



Reflow soldering profile

The perfect soldering profile for SMT Surface Mount Technology is one the most exiting question in SMT production. But there are more than one correct answer: The diagram of temperature-on-time is related to processing features of solder paste and to maximum load of components.

We have to consider the following parameters:

- Time for pre heating
- Maximum temperature
- Time above melting point
- Time for cooling
- Maximum heating rate
- Maximum cooling rate

We recommend a typical solder profile with associated process limits. With preheating components and board are prepared smoothly for the solder phase. Heating rate is typically $\leq +3\text{K/s}$. In parallel the solder paste is 'activated'. The time above melting point of 217°C the paste gets liquid and components and boards begin to connect. The maximum temperature of 245°C to 254°C should stay between 10 and 40 seconds. In the cooling phase at $\geq -6\text{K/s}$ solder is cured. Board and components cool down while avoiding cold cracks.