

## S2L-SMT 3.50/22/180LF 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

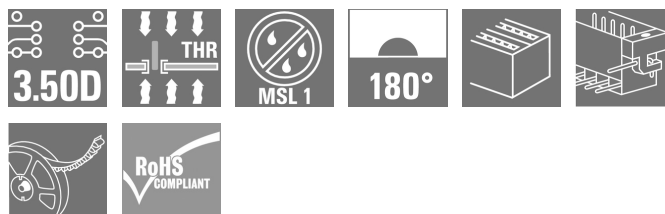
Germany

www.weidmueller.com

## Illustration du produit



Figure similaire

Ne pas utiliser le produit  
dans les nouveaux développements

Connecteur mâle résistant aux températures élevées, double rangée, pour tous les systèmes de soudure usuels. Optimisés pour l'implantation automatique. Conditionnement en boîte ou en rouleau. Longueurs de picots de 3,2 mm indiquées pour les applications de soudure à la vague et par refusion. Les connecteurs mâles disposent d'espace pour les marquages et peuvent être codés.

## Informations générales de commande

Version	Connecteur pour circuit imprimé, Connecteur mâle, Brides à souder, Raccordement soudé THT/THR, 3.50 mm, Nombre de pôles: 22, 180°, Longueur du picot à souder (l): 1.5 mm, étamé, noir, Tape
Référence	<a href="#">1475930000</a>
Type	S2L-SMT 3.50/22/180LF 1.5SN BK RL
GTIN (EAN)	4050118282641
Qté.	150 pièce(s)
Indices de produit	IEC: 200 V / 13.4 A UL: 150 V / 10 A
Emballage	Tape
Statut de livraison	Cet article ne sera plus disponible à l'avenir.

Date de création 4 juillet 2024 21:06:10 CEST

**S2L-SMT 3.50/22/180LF 1.5SN BK RL****Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

**Caractéristiques techniques****Dimensions et poids**

Profondeur	10,8 mm	Profondeur (pouces)	0,425 inch
Hauteur	15,7 mm	Hauteur (pouces)	0,618 inch
Hauteur version la plus basse	14,2 mm	Largeur	42,1 mm
Largeur (pouces)	1,657 inch	Poids net	6,2 g

**Classifications**

ETIM 6.0	EC002637	ETIM 7.0	EC002637
ETIM 8.0	EC002637	ETIM 9.0	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	ECLASS 13.0	27-46-02-01

**Caractéristiques du système**

Famille de produits	OMNIMATE Signal - série B2C/S2C 3.50 - 2 rangées	Type de raccordement	Raccordement sur platine
Montage sur le circuit imprimé	Raccordement soudé THT/THR	Pas en mm (P)	3,5 mm
Pas en pouces (P)	0,138 "	Angle de sortie	180°
Nombre de pôles	22	Nombre de picots par pôle	1
Longueur du picot à souder (l)	1,5 mm	Tolérance sur la longueur du picot à souder	0 / -0,3 mm
Dimensions du picot à souder	d = 1,0 mm, octogonal	Dimension du picot à souder = tolérance d	+0,01 / -0,03 mm
Diamètre du trou d'implantation (D)	1,3 mm	Tolérance du diamètre du trou d'implantation (D)	+ 0,1 mm
Diamètre extérieur du plot de soudure	2,1 mm	Diamètre du trou de l'écran	1,9 mm
L1 en mm	35 mm	L1 en pouce	1,378 "
Nombre de séries	1	Nombre de pôles	2
Protection au toucher selon DIN VDE 57 106	protection doigt non enfiché/ protection appui de la main enfiché	Protection au toucher selon DIN VDE 0470	IP 20 enfiché/ IP 10 non enfiché
Codable	Oui	Force d'enfichage/pôle, max.	3,5 N
Force d'extraction/pôle, max.	3,5 N		

**Données des matériaux**

Matériau isolant	LCP GF	Couleur	noir
Tableau des couleurs (similaire)	RAL 9011	Groupe de matériaux isolants	IIIb
Indice de Poursuite Comparatif (CTI)	≥ 175	Moisture Level (MSL)	1
Classe d'inflammabilité selon UL 94	V-0	Matériau des contacts	Alliage de cuivre
Surface du contact	étamé	Structure en couches du raccordement soudé	1...3 µm Ni / 2...4 µm Sn mat
Structure en couches du contact mâle	1...3 µm Ni / 2...4 µm Sn mat	Température de stockage, min.	-40 °C
Température de stockage, max.	70 °C	Température de fonctionnement , min.	-50 °C
Température de fonctionnement , max.	120 °C	Plage de température montage, min.	-40 °C
Plage de température montage, max.	120 °C		

**S2L-SMT 3.50/22/180LF 1.5SN BK RL****Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

**Caractéristiques techniques****Données nominales selon CEI**

testé selon la norme

IEC 60664-1, IEC 61984

Courant nominal, nombre de pôles min.  
( $T_u = 40^\circ\text{C}$ )

12 A

Tension de choc nominale pour classe  
de surtension/Degré de pollution III/2

160 V

Tension de choc nominale pour classe  
de surtension/Degré de pollution II/2

2,5 kV

Tension de choc nominale pour classe  
de surtension/Degré de pollution III/3

2,5 kV

Courant nominal, nombre de pôles min.  
( $T_u = 20^\circ\text{C}$ )

13,4 A

Tension de choc nominale pour classe  
de surtension/Degré de pollution II/2

200 V

Tension de choc nominale pour classe  
de surtension/Degré de pollution III/3

80 V

Tension de choc nominale pour classe  
de surtension/Degré de pollution III/2

2,5 kV

Tenue aux courants de faible durée

3 x 1 s mit 80 A

**Données nominales selon CSA**Tension nominale (groupe d'utilisation  
B / CSA)

150 V

Tension nominale (groupe d'utilisation  
D / CSA)

150 V

Courant nominal (groupe d'utilisation C /  
CSA)

9,5 A

Tension nominale (groupe d'utilisation  
C / CSA)

50 V

Courant nominal (groupe d'utilisation B /  
CSA)

9,5 A

Courant nominal (groupe d'utilisation  
D / CSA)

9,5 A

**Données nominales selon UL 1059**

Institut (UR)



Certificat N° (UR)

E60693

Tension nominale (groupe d'utilisation  
B / UL 1059)

150 V

Courant nominal (groupe d'utilisation B /  
UL 1059)

10 A

Référence aux valeurs approuvées

Les spécifications indiquent les valeurs maximales. Détails - voir le certificat d'agrément.

Tension nominale (groupe d'utilisation  
C / UL 1059)

50 V

Courant nominal (groupe d'utilisation C /  
UL 1059)

10 A

**Emballage**

Emballage de niveau ESD

dissipatif statique

Longueur VPE

362 mm

Hauteur VPE

123 mm

Largeur du ruban (W)

88 mm

Hauteur ruban (A0)

11,1 mm

Séparation ruban (P1)

20 mm

Séparation ruban (F)

42,2 mm

Résistance de la surface

 $R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$ Longueur pastille Pick & Place ( $L_{PPP}$ )

15,6 mm

Épaisseur saillie pastille 1 Pick & Place  
( $L_{01 (PPP)}$ )

7,8 mm

Emballage

Tape

Largeur VPE

329 mm

Profondeur ruban (T2)

19,8 mm

Profondeur du ruban (K0)

19,3 mm

Largeur du ruban (B0)

70,4 mm

Orifice de séparation ruban (E)

1,75 mm

Diamètre de bobine du ruban  $\phi$  (A)

330 mm

Largeur pastille Pick & Place ( $W_{PPP}$ )

10 mm

Diamètre de la surface de retrait ( $\phi D_{max}$ )

9 mm

Épaisseur saillie pastille 2 Pick & Place  
( $P_{02 (PPP)}$ )

7,8 mm

**Conformité environnementale du produit**

REACH SVHC

/

**S2L-SMT 3.50/22/180LF 1.5SN BK RL****Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

**Caractéristiques techniques****Note importante**

Conformité IPC	Conformité : les produits sont conçus, fabriqués et livrés selon des normes internationales reconnues ; et ils sont conformes aux caractéristiques garanties dans la fiche de données / respectent les propriétés décoratives selon IPC-A-610 « Classe 2 ». Des requêtes supplémentaires sur le produit peuvent être évaluées sur demande.
Remarques	<ul style="list-style-type: none"> <li>Conformément à la norme IEC 61984, les connecteurs OMNIMATE sont des connecteurs sans capacité de rupture (COC). Pendant l'utilisation désignée, les connecteurs ne peuvent pas être enclenchés ou dégagés lorsqu'ils sont sous tension ou sous chargement</li> <li>Stockage à long terme du produit à une température moyenne de 50 °C et une humidité maximale de 70 %, 36 mois</li> </ul>

**Agréments**

Agréments



ROHS	Conforme
UL File Number Search	Site Web UL
Certificat N° (UR)	E60693

**Téléchargements**

Données techniques	<a href="#">CAD data – STEP</a>
Notification de modification produit	<a href="#">PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_new_Tape_Packaging_Step_2_EN</a> <a href="#">PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_neue_Tapeverpackung_Step_2_DE</a> <a href="#">Change of housing geometry S2L-SMT - EN</a> <a href="#">Change of housing geometry S2L-SMT - DE</a> <a href="#">Changeover to ESD bags for "Tape on Reel" products</a> <a href="#">Umstellung auf ESD-Beutel bei „Tape on Reel“ Produkten</a> <a href="#">Changeover of the locking hook for the solder flange pin of the S2C-SMT 3.50 and S2L-SMT 3.50</a> <a href="#">Umstellung des Rasthakens für den Lötflanschstift der S2C-SMT 3.50 und der S2L-SMT 3.50</a>
Catalogue	<a href="#">Catalogues in PDF-format</a>
Brochures	<a href="#">FL DRIVES EN</a> <a href="#">FL DRIVES DE</a>
Livre blanc technologie de montage en surface	<a href="#">Download Whitepaper</a>

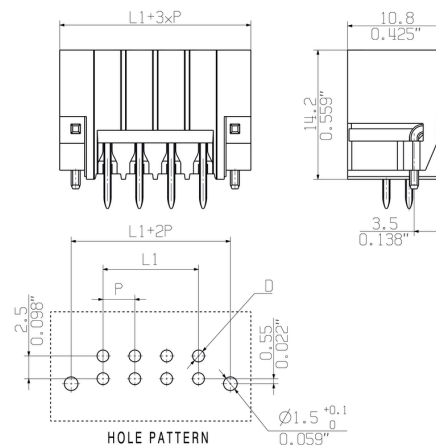
## S2L-SMT 3.50/22/180LF 1.5SN BK RL

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

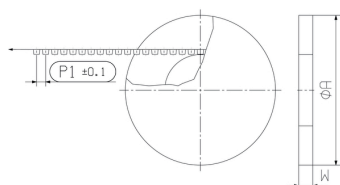
[www.weidmueller.com](http://www.weidmueller.com)

## Dessins

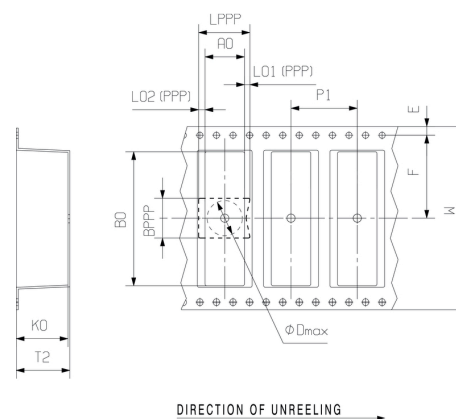
### Dimensional drawing



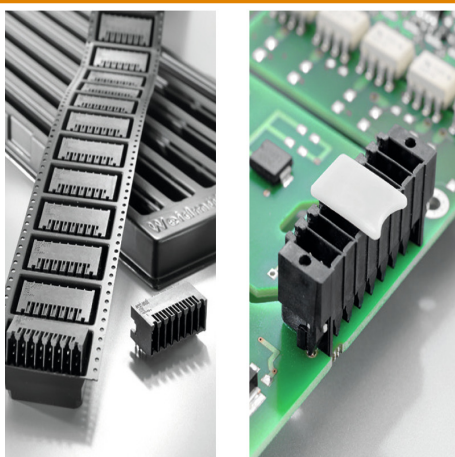
### Dimensional drawing



### Dimensional drawing



### Avantages produit



Optimised for the SMT process  
Safe board-to-board connection

**S2L-SMT 3.50/22/180LF 1.5SN BK RL****Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

**Accessoires****Éléments de codage****Il ne faut assembler que ce qui se ressemble : le raccordement correct au bon endroit.**

Des éléments de codage et des sécurités anti-torsion assurent l'affectation univoque des éléments de raccordement lors du processus de fabrication et de l'utilisation.

Les éléments de codage et de protection anti-torsion sont insérés avant l'équipement ou en cours de confectionnement des câbles. L'alternative de Weidmüller : effectuer une configuration en ligne à l'aide du configurateur de variantes, et se faire livrer les éléments précodés prêts à l'emploi..

Aucune erreur d'équipement du circuit imprimé ou de connexion des éléments de raccordement n'est plus possible.

L'avantage : pas de recherche d'erreurs lors de la fabrication et pas d'erreurs de commande de la part de l'utilisateur.

**Informations générales de commande**

Type	B2L/S2L 3.50 KO BK BX	Version	Indices de produit	Emballage
Référence	<a href="#">1849740000</a>	Connecteur pour circuit imprimé, Accessoires, Élément de codage,		Boîte
GTIN (EAN)	4032248378203	noir, Nombre de pôles: 1		
Qté.	100 pièce(s)			
Type	B2L/S2L 3.50 KO OR BX	Version	Indices de produit	Emballage
Référence	<a href="#">1849730000</a>	Connecteur pour circuit imprimé, Accessoires, Élément de codage,		Boîte
GTIN (EAN)	4032248378197	Orange, Nombre de pôles: 1		
Qté.	100 pièce(s)			

## 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](http://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.