

SL-SMT 5.08HC/16/180F 1.5SN BK BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Product image



Hőálló tűs érintkezősor, dobozba csomagolva, vagy szalagon. Szalagon, 1,5 mm-es forraszcsőccsal, automata összeszereléshez optimalizálva. 3,2 mm forrasztócsúcs, reflow- és hullámforrasztáshoz. A tűs érintkezősorokon hely található a feliratozáshoz és kódolhatók. HC = nagyáramú

Általános rendelési adatok

Változat	NYÁK dugaszoló csatlakozó, tűs érintkezősor, Peremes aljzat, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 5.08 mm, Pólusszám: 16, 180°, Forrasztótűske hossza (l): 1.5 mm, ónozott, fekete, Doboz
Rendelési szám	1476440000
Típus	SL-SMT 5.08HC/16/180F 1.5SN BK BX
GTIN (EAN)	4050118283358
Qty.	18 Stück
Termékadatok	IEC: 400 V / 27.5 A UL: 300 V / 18.5 A
Csomagolás	Doboz

A létrehozás dátuma 2024. július 5. 3:16:24 CEST

A katalógus állapota 29.06.2024 / A műszaki módosítások jogát fenntartjuk.

SL-SMT 5.08HC/16/180F 1.5SN BK BX

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

www.weidmueller.com

Műszaki adatok

Méretetek és tömegek

Mélység	8,5 mm	Mélység (coll)	0,335 inch
Magasság	13,5 mm	Magasság (coll)	0,531 inch
Legalacsonyabb változat magassága	12 mm	Szélesség	91,28 mm
Szélesség (coll)	3,594 inch	Nettó tömeg	7,511 g

Rendszerspecifikációk

Termékcsalád	OMNIMATE Signal - sorozat BL/SL 5.08		
Csatlakozás típusa	Áramköri lap csatlakozás		
Felszerelés NYÁK-ra	THT/THR-forrasztott csatlakozással		
Raszter mm-ben (P)	5,08 mm		
Raszter inch-ben (P)	0,2 "		
Kimenő könyök	180°		
Pólusszám	16		
Forrasztótűskék száma pólusonként	1		
Forrasztótűske hossza (l)	1,5 mm		
Forrasztótűske túrése	0 / -0,3 mm		
Forrasztótűske méretei	d = 1,2 mm, Nyolcszögletű		
L1, mm	76,2 mm		
L1, inch	3 "		
Érintkezősorok száma	2		
Érintésvédelem a DIN VDE 57 106 szerint	Ujjak számára biztonságos nem dugaszolt/ Kézfej számára biztonságos dugaszolt		
Érintésvédelem a DIN VDE 0470 szerint	IP 20 dugaszolva / IP 10 nem dugaszolva		
Védelmi osztály	IP20		
Térfigati ellenállás	≤5 mΩ		
Kódolható	Igen		
Dugaszolási erő/pólus, max.	9 N		
Húzóerő / pólus, max.	7 N		
Tightening torque	Forgatónyomaték típusa	Mounting screw, PCB	
	Usage information	Meghúzási nyomaték	min. 0,15 Nm
			max. 0,2 Nm
		Recommended screw	Alkatrész szám PTSC KA 2.2X4.5 WN1412

Anyagjellemzők

Szigetelőanyag	LCP GF	Szín	fekete
Színskála (hasonló)	RAL 9011	Szigetelőanyag csoport	IIIa
Kúszóút képzési összehasonlítási szám (CTI)	≥ 175	Moisture Level (MSL)	1
UL 94 éghetőségi osztály	V-0	Érintkező anyaga	Cu-ötvözet
Érintkező felület	ónozott	Forrasztott csatlakozás rétegszerkezete	1...3 µm Ni / 2...4 µm Sn matt
Dugaszolható csatlakozás rétegszerkezete	1...3 µm Ni / 2...4 µm Sn matt	Tárolási hőmérséklet, min.	-40 °C
Tárolási hőmérséklet, max.	70 °C	Üzemi hőmérséklet, min.	-50 °C
Üzemi hőmérséklet, max.	100 °C	Hőmérsékleti tartomány, telepítés, min.	-30 °C
Hőmérsékleti tartomány, telepítés, max.	100 °C		

SL-SMT 5.08HC/16/180F 1.5SN BK BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Műszaki adatok

Névleges adatok IEC szerint

szabvány szerint tesztelve

IEC 60664-1, IEC 61984

Névleges áram, maximális pólusszám

19 A

(Tu=20 °C)

Névleges áram, maximális pólusszám

16,5 A

(Tu=40°C)

Névleges feszültség a III/2 túlfeszültség

320 V

osztályhoz / szennyezés mértékéhez

Névleges lökőfeszültség a II/2

4 kV

túlfeszültség osztályhoz / szennyezés

mértékéhez

Névleges lökőfeszültség a III/3

4 kV

túlfeszültség osztályhoz / szennyeződés

mértékéhez

Névleges áram, min. pólusszám (Tu=20 °C)

27,5 A

Névleges áram, min. pólusszám

24 A

(Tu=40°C)

Névleges feszültség a II/2 túlfeszültség

400 V

osztályhoz / szennyezés mértékéhez

Névleges feszültség a III/3 túlfeszültség

250 V

osztályhoz / szennyezés mértékéhez

Névleges lökőfeszültség a III/2

4 kV

túlfeszültség osztályhoz / szennyezés

mértékéhez

Csomagolás

Csomagolás

Doboz

VPE hosszúság

338 mm

VPE szélesség

130 mm

VPE magasság

14 mm

CSA névleges adatok

Névleges feszültség (B felhasználási

csoport / CSA)

300 V

Névleges áram (D felhasználási csoport /

CSA)

18,5 A

Névleges feszültség (D felhasználási

csoport / CSA)

300 V

UL 1059 névleges adatok

Intézet (UR)



Tanúsítvány száma (UR)

E60693

Névleges feszültség (B felhasználási

csoport / UL 1059)

300 V

Névleges áram (B felhasználási csoport /

UL 1059)

18,5 A

Névleges feszültség (D felhasználási

csoport / UL 1059)

300 V

Névleges áram (D felhasználási csoport /

UL 1059)

10 A

Hivatkozás a tanúsítási értékekre

A megadott adatok
maximális értékek - lásd a
tanúsítványt.

Besorolások

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

Termékek környezetvédelmi megfelelése

REACH SVHC

/

SL-SMT 5.08HC/16/180F 1.5SN BK BX

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

www.weidmueller.com

Műszaki adatok

Fontos megjegyzés

IPC megfelelés	A termékek fejlesztése, gyártása és szállítása a nemzetközileg elismert IPC-A-610 szabvány „megengedhető” kategóriája szerint történt. A termékekkel kapcsolatos további követelményeket kérésre kiértékeljük.
Megjegyzések	<ul style="list-style-type: none">• Aranyozott érintkező felület külön kérésre• A névleges áram a névleges keresztmetszettől és a minimális pólusszámtól függ.• Forrasztószem átmérője $D = 1,4 + 0,1 \text{ mm}$• Forrasztószem átmérője $D = 1,5 + 0,1 \text{ mm}$, 9 pólustól• P a rajzon = osztás• A névleges adatok kizárólag magától a komponenstől függenek. A más komponensek felé érvényes hézagokat és kúszóutakat a vonatkozó alkalmazási szabvány szerint kell tervezni.• Az IEC 61984 szerint az OMNIMATE-csatlakozók megszakítási kapacitás nélküli csatlakozók (COC). A tervezett használat alatt a csatlakozók nem dughatók be vagy ki feszültség vagy terhelés alatt• A termék hosszú idejű tárolása 50°C átlagos hőmérsékleten és maximum 70% páratartalommal, 36 hónap

Tanúsítványok

Jóváhagyások



ROHS	Megfelel
UL File Number Search	UL weboldal
Tanúsítvány száma (UR)	E60693

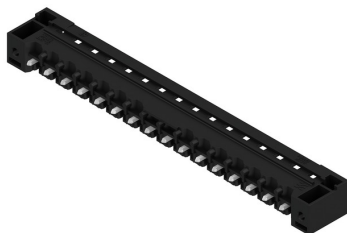
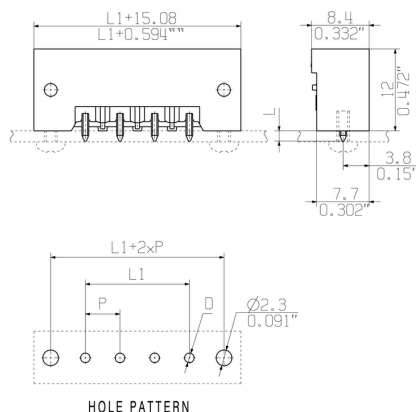
Letöltések

Approval/Certificate/Document of Conformity	CB Certificate CB Testreport
Engineering Data	CAD data – STEP
Product Change Notification	PCN_2017_164_PL30_Gerichtete_Verpackung_SL-SMT5.0x_DE PCN_2017_164_PL30_Sorted_Packaging_SL-SMT5.0x_EN
Katalógusok	Catalogues in PDF-format
Kiadványok	FL DRIVES EN FL DRIVES DE
White paper surface mount technology	Download Whitepaper

SL-SMT 5.08HC/16/180F 1.5SN BK BX

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

www.weidmueller.com

Rajzok**Product image****Dimensional drawing****A termék előnyei**

- Megtakarítja a tápellátás csatlakoztatását
- Bevált tulajdonságok

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.