

## SL-SMT 3.50/03/180F 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

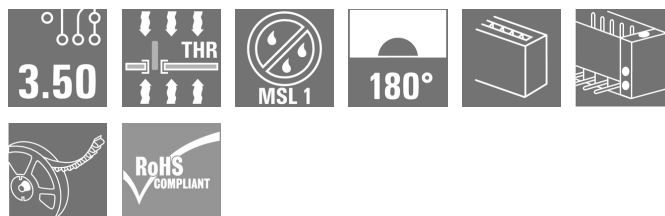
Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## Product image



Magas hőnek ellenálló tűs érintkezősor, 3,50 mm-es osztással.

- A dugaszolási irány párhuzamos (90°), egyenes 180° vagy dőlt (135°) a NYÁK-hoz viszonyítva
- Különböző burkolatok: zárt oldal (G), csavaros peremes aljzat (F), forrasztható peremes aljzat (LF) vagy felpattintható forrasztható peremes aljzat (RF)
- SMT-eljáráshoz optimalizálva.
- 3,2 mm tűskehossz valamennyi forrasztási módszernél.
- 1,5 mm tűskehossz, reflow-forrasztási módszerekhez optimalizálva.
- Dobozban (BX) vagy dobra csévélve (RL)
- Tűs érintkezősor, kódolható

## Általános rendelési adatok

Változat	NYÁK dugaszoló csatlakozó, tűs érintkezősor, Peremes aljzat, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 3.50 mm, Pólusszám: 3, 180°, Forrasztótűske hossza (l): 1.5 mm, ónozott, fekete, Tape
Rendelési szám	<a href="#">1760974001</a>
Típus	SL-SMT 3.50/03/180F 1.5SN BK RL
GTIN (EAN)	4032248135806
Qty.	265 Stück
Termékadatok	IEC: 320 V / 15 A UL: 300 V / 10 A
Csomagolás	Tape

## SL-SMT 3.50/03/180F 1.5SN BK RL

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

www.weidmueller.com

## Műszaki adatok

## Méretetek és tömegek

Mélység	7,5 mm	Mélység (coll)	0,295 inch
Magasság	12,6 mm	Magasság (coll)	0,496 inch
Legalacsonyabb változat magassága	11,1 mm	Szélesség	17,5 mm
Szélesség (coll)	0,689 inch	Nettó tömeg	2,375 g

## Rendszerspecifikációk

Termékcsalád	OMNIMATE Jel - BL/SL 3.50 sorozat		
Csatlakozás típusa	Áramköri lap csatlakozás		
Felszerelés NYÁK-ra	THT/THR-forrasztott csatlakozással		
Raszter mm-ben (P)	3,5 mm		
Raszter inch-ben (P)	0,138 "		
Kimenő könyök	180°		
Pólusszám	3		
Forrasztótűskék száma pólusonként	1		
Forrasztótűske hossza (l)	1,5 mm		
Forrasztótűske tűrése	0 / -0,3 mm		
Forrasztótűske méretei	d = 1,2 mm, Nyolcszögletű		
Forrasztótűske méretei=d Tűrés	0 / -0,03 mm		
Forrasztószem lyukátmérő (D)	1,4 mm		
Forrasztószem lyukátmérő tűrés (D)	+ 0,1 mm		
Forrasztóbetét külső átmérője	2,3 mm		
Sablon nyílás átmérő	2,1 mm		
L1, mm	7 mm		
L1, inch	0,276 "		
Sorok száma	1		
Érintkezősorok száma	1		
Érintésvédelem a DIN VDE 57 106 szerint	Ujjak számára biztonságos dugaszolt/ Kézfej számára biztonságos nem dugaszolt		
Érintésvédelem a DIN VDE 0470 szerint	IP 20 dugaszolva / IP 10 nem dugaszolva		
Védelmi osztály	IP10		
Térfogati ellenállás	≤5 mΩ		
Kódolható	Igen		
Dugaszolási ciklusok	25		
Dugaszolási erő/pólus, max.	6 N		
Húzóerő / pólus, max.	6 N		
Tightening torque	Forgatónyomaték típusa	Mounting screw, PCB	
	Usage information	Meghúzási nyomaték	min. 0,1 Nm
			max. 0,15 Nm
		Recommended screw	Alkatrész szám <a href="#">PTSC KA 2.2X4.5 WN1412</a>

## SL-SMT 3.50/03/180F 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

## Műszaki adatok

## Anyagjellemzők

Szigetelőanyag	LCP GF	Szín	fekete
Színskála (hasonló)	RAL 9011	Szigetelőanyag csoport	IIIa
Kúszóútképzési összehasonlítási szám (CTI)	≥ 175	Moisture Level (MSL)	1
UL 94 éghetőségi osztály	V-0	Érintkező anyaga	Cu-ötvény
Érintkező felület	ónozott	Forrasztott csatlakozás rétegszerkezete	2...3 µm Ni / 5...7 µm Sn
Dugaszolható csatlakozás rétegszerkezete	2...3 µm Ni / 5...7 µm Sn	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		


## Névleges adatok IEC szerint

szabvány szerint tesztelve	IEC 60664-1, IEC 61984	Névleges áram, min. pólusszám (Tu=20 °C)	15 A
Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=20 °C)	12 A	Névleges áram, min. pólusszám (Tu=40°C)	13 A
Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=40°C)	10 A	Névleges feszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	320 V
Névleges feszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	160 V	Névleges feszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	160 V
Névleges lökőfeszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	2,5 kV	Névleges lökőfeszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	2,5 kV
Névleges lökőfeszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyeződés mértékéhez	2,5 kV	Rövid idejű határáram ellenállás	3 x 1s mit 100 A

## Csomagolás

ESD szintű csomagolás	sztatikus disszipatív	Csomagolás	Tape
VPE hosszúság	344 mm	VPE szélesség	337 mm
VPE magasság	66 mm	Szalag mélysége(T2)	16,5 mm
Szalag szélessége:(W)	32 mm	Szalagzseb mélysége(K0)	16 mm
Szalagzseb magasság (A0)	7,8 mm	Szalagzseb szélessége (B0)	19,2 mm
Szalagzseb leválasztás (P1)	16 mm	Szalaglyuk leválasztás (E)	1,75 mm
Szalagzseb leválasztás (F)	14,2 mm	Dobos tekercs átmérője Ø (A)	330 mm
Felületi ellenállás	$R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$	Beültető tálca szélessége (W <sub>PPP</sub> )	6,8 mm
Beültető tálca hossza (L <sub>PPP</sub> )	12,65 mm	A kivételi felület átmérője (Ø D <sub>max</sub> )	5 mm
Kiálló rész 1, beültető tálca (L <sub>01</sub> (PPP))	2,5 mm	Kiálló rész 2, beültető tálca (P <sub>02</sub> (PPP))	2,7 mm

## CSA névleges adatok

Intézet (CSA)		Tanúsítvány száma (CSA)	200039-1176845
Névleges feszültség (B felhasználási csoport / CSA)	300 V	Névleges feszültség (D felhasználási csoport / CSA)	300 V
Névleges áram (B felhasználási csoport / CSA)	10 A	Névleges áram (D felhasználási csoport / CSA)	10 A
Hivatkozás a tanúsítási értékekre	A megadott adatok maximális értékek - lásd a tanúsítványt.		

## SL-SMT 3.50/03/180F 1.5SN BK RL

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

www.weidmueller.com

## Műszaki adatok

## UL 1059 névleges adatok

Intézet (UR)



Tanúsítvány száma (UR)

E60693

Névleges feszültség (B felhasználási csoport / UL 1059)

300 V

Névleges feszültség (D felhasználási csoport / UL 1059)

300 V

Névleges áram (B felhasználási csoport / UL 1059)

10 A

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 megfelelősége

REACH SVHC

/

## 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

- Aranyozott érintkező felület külön kérésre
- A névleges áram a névleges keresztmetszettől és a minimális pólusszámtól függ.
- Forrasztószem átmérője  $D = 1,4 + 0,1$  mm
- Forrasztószem átmérője  $D = 1,5 + 0,1$  mm, 9 pólustól
- P a rajzon = osztás
- A névleges adatok kizárólag magától a komponenstől függenek. A más komponensek felé érvényes hűzőket és kábelvezetéseket a vonatkozó alkalmazási szabvány szerint kell tervezni.
- A csavaros aljzatos csatlakozódugaszok (...F) kiegészítő megtámasztásához rögzítőcsavaros kiegészítő tömszelence használható (lemezacél csavar, ISO 1481-ST 2,2 X 4,5 C vagy ISO 7049-ST 2,2 X 4,5 C – lásd Tartozékok). Tömszelence csak forrasztás után engedélyezett.
- 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

## SL-SMT 3.50/03/180F 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

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

## Műszaki adatok

## Tanúsítványok

Jóváhagyások



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

## Letöltések

Engineering Data	<a href="#">CAD data – STEP</a>
Product Change Notification	<a href="#">PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_neue_Tapeverpackung_Step_3_DE</a> <a href="#">PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_new_Tape_Packaging_Step_3_EN</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>
Katalógusok	<a href="#">Catalogues in PDF-format</a>
Kiadványok	<a href="#">FL DRIVES EN</a> <a href="#">FL DRIVES DE</a>
White paper surface mount technology	<a href="#">Download Whitepaper</a>

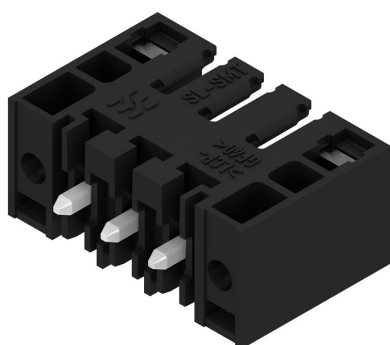
# SL-SMT 3.50/03/180F 1.5SN BK RL

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

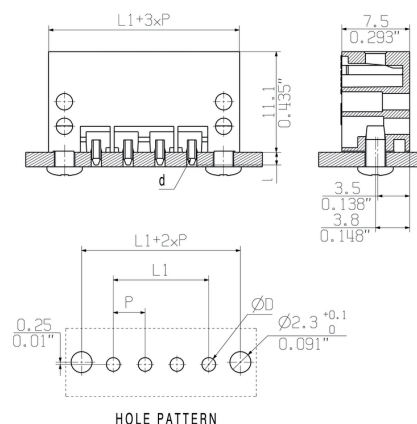
www.weidmüller.com

## Rajzok

### Product image



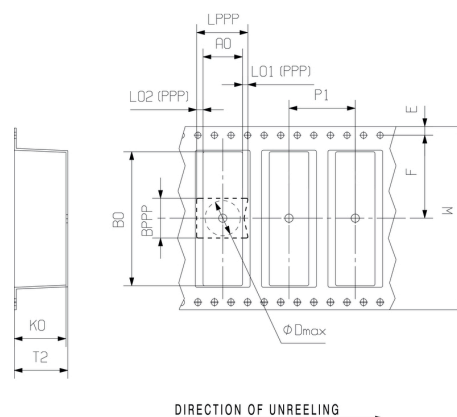
### Dimensional drawing



### Dimensional drawing



### Dimensional drawing



### Felhasználási példa



## SL-SMT 3.50/03/180F 1.5SN BK RL

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

www.weidmueller.com

## Tartozékok

## Kódoló elemek

**Csakis azokat csatlakoztatja, amelyeket csatlakoztatni kell: a megfelelő csatlakozót a megfelelő helyre.**

A kódoló elemek és a lezáró eszközök világosan hozzárendelik a csatlakozóelemeket a gyártási folyamat és a működtetés során

A kódoló elemek és a lezáró eszközök az összeszerelés előtt vagy a kábelek összeszerelésének fázisában kerülnek behelyezésre. A Weidmüller alternatíva: online konfigurálható a változás konfigurátorral a szállítás előtti előzetes kódoláshoz.

A csatlakozóelemeket ezentúl nem lehet pontatlanul összeszerelni, vagy helytelenül csatlakoztatni.

Az előny: nincs hibakeresés a gyártás során, és nincsenek működési hibák a használat során.

## Általános rendelési adatok

Típus	BL SL 3.5 KO OR	Változat	Termékadatok	Csomagolás
Rendelési szám	<a href="#">1693430000</a>	NYÁK dugaszoló csatlakozó, Tartozékok, Kódoló elem, narancssárga,		Doboz
GTIN (EAN)	4008190867447	Pólusszám: 1		
Qty.	100 Stück			
Típus	BL SL 3.5 KO SW	Változat	Termékadatok	Csomagolás
Rendelési szám	<a href="#">1610100000</a>	NYÁK dugaszoló csatlakozó, Tartozékok, Kódoló elem, fekete,		Doboz
GTIN (EAN)	4008190187637	Pólusszám: 1		
Qty.	100 Stück			

## 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.