

SL-SMT 3.50/04/180LF 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

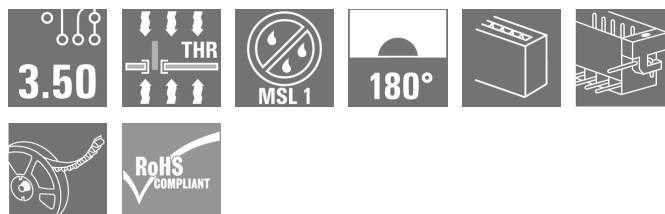
Klingenbergstraße 26

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, Forrasztható peremes aljzat, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 3.50 mm, Pólusszám: 4, 180°, Forrasztótűske hossza (l): 1.5 mm, ónozott, fekete, Tape |
| Rendelési szám | 1805240000 |
| Típus | SL-SMT 3.50/04/180LF 1.5SN BK RL |
| GTIN (EAN) | 4032248269518 |
| Qty. | 265 Stück |
| Termékadatok | IEC: 320 V / 15 A UL: 300 V / 10 A |
| Csomagolás | Tape |

SL-SMT 3.50/04/180LF 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 | 21 mm |
| Szélesség (coll) | 0,827 inch | Nettó tömeg | 0,004 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 | 4 | Forrasztótűskék száma pólusonként | 1 |
| Forrasztótűske hossza (l) | 1,5 mm | Forrasztótűske túrése | 0 / -0,3 mm |
| Forrasztótűske méretei | d = 1,2 mm, Nyolcszögletű | Forrasztótűske méretei=d Túrés | 0 / -0,03 mm |
| Forrasztószem lyukátmérő (D) | 1,4 mm | Forrasztószem lyukátmérő túrés (D) | + 0,1 mm |
| Forrasztóbetét külső átmérője | 2,3 mm | Sablon nyílás átmérő | 2,1 mm |
| L1, mm | 10,5 mm | L1, inch | 0,413 " |
| 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 |

Anyagjellemzők

| | | | |
|--|---------------------------|---|---------------------------|
| Szigetelőanyag | LCP GF | Szín | fekete |
| Színskála (hasonló) | RAL 9011 | Szigetelőanyag csoport | IIIa |
| Küszóútépképzési összehasonlítási szám (CTI) | ≥ 175 | Moisture Level (MSL) | 1 |
| UL 94 éghetőségi osztály | V-0 | Érintkező anyaga | Cu-ötvözet |
| 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 1 s mit 100 A |

SL-SMT 3.50/04/180LF 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Műszaki adatok


Csomagolás

| | | | |
|--|-------------------------------|---|---------|
| ESD szintű csomagolás | sztatikus disszipatív | Csomagolás | Tape |
| VPE hosszúság | 346 mm | VPE szélesség | 336 mm |
| VPE magasság | 63 mm | Szalag mélysége(T2) | 16,5 mm |
| Szalag szélessége:(W) | 44 mm | Szalagzseb mélysége(K0) | 16 mm |
| Szalagzseb magasság (A0) | 7,8 mm | Szalagzseb szélessége (B0) | 33,2 mm |
| Szalagzseb leválasztás (P1) | 16 mm | Szalaglyuk leválasztás (E) | 1,75 mm |
| Szalagzseb leválasztás (F) | 20,2 mm | Dobos tekercs átmérője \varnothing (A) | 330 mm |
| Felületi ellenállás | $R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$ | Beültető tálca szélessége (W_{PPP}) | 6,8 mm |
| Beültető tálca hossza (L_{PPP}) | 12,65 mm | A kivételi felület átmérője ($\varnothing D_{max}$) | 5 mm |
| Kiálló rész 1, beültető tálca ($L_{01} (PPP)$) | 2,7 mm | Kiálló rész 2, beültető tálca ($P_{02} (PPP)$) | 2,5 mm |

CSA névleges adatok

| | | | |
|---|-------|---|-------|
| 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 |

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 megfelelése

REACH SVHC /

SL-SMT 3.50/04/180LF 1.5SN BK RL

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 hénzagokat 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% páratartalom, 36 hónap |

Tanúsítványok

Jóváhagyások



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

Letöltések

| | |
|---|---|
| Approval/Certificate/Document of Conformity | Declaration of the Manufacturer |
| Engineering Data | CAD data – STEP |
| Product Change Notification | PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_neue_Tapeverpackung_Step_3_DE PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_new_Tape_Packaging_Step_3_EN Changeover to ESD bags for "Tape on Reel" products Umstellung auf ESD-Beutel bei „Tape on Reel“ Produkten |
| Katalógusok | Catalogues in PDF-format |
| Kiadványok | FL DRIVES EN MB SMT EN FL DRIVES DE MB DEVICE MANUF. EN FL BUILDING SAFETY EN FL APPL LED LIGHTING EN FL INDUSTR.CONTROLS EN FL MACHINE SAFETY EN FL HEATING ELECTR EN FL APPL INVERTER EN FL_BASE_STATION_EN FL ELEVATOR EN FL POWER SUPPLY EN FL 72H SAMPLE SER EN PO OMNIMATE EN PO OMNIMATE EN |
| White paper surface mount technology | Download Whitepaper |

A létrehozás dátuma 2024. július 3. 3:31:29 CEST

A katalógus állapota 29.06.2024 / A műszaki módosítások jogát fenntartjuk.

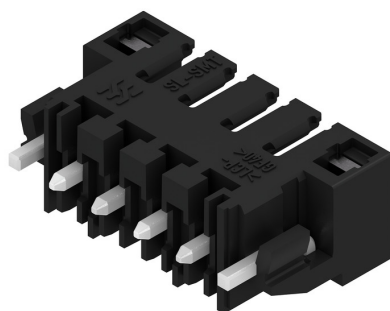
SL-SMT 3.50/04/180LF 1.5SN BK RL

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

www.weidmueller.com

Rajzok

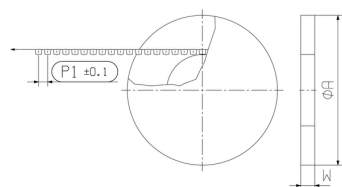
Product image



Dimensional drawing



Dimensional drawing



Dimensional drawing



Felhasználási példa



SL-SMT 3.50/04/180LF 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 | 1693430000 | 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 | 1610100000 | 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

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.