

SL-SMT 5.00HC/03/180 3.2SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Product image



Hőálló, egyenes, tűs érintkezősor. Dobozban vagy szalagon. Szalagon és 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, nyitott oldal, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 5.00 mm, Pólusszám: 3, 180°, Forrasztótűske hossza (l): 3.2 mm, ónozott, fekete, Tape |
| Rendelési szám | 2441080000 |
| Típus | SL-SMT 5.00HC/03/180 3.2SN BK RL |
| GTIN (EAN) | 4050118455427 |
| Qty. | 250 Stück |
| Termékadatok | IEC: 400 V / 27.5 A UL: 300 V / 18.5 A |
| Csomagolás | Tape |

A létrehozás dátuma 2024. július 5. 6:17:42 CEST

A katalógus állapota 29.06.2024 / A műszaki módosítások jogát fenntartjuk.

SL-SMT 5.00HC/03/180 3.2SN BK RL

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 | 15,2 mm | Magasság (coll) | 0,598 inch |
| Legalacsonyabb változat magassága | 12 mm | Szélesség | 15 mm |
| Szélesség (coll) | 0,591 inch | Nettó tömeg | 1,466 g |

Rendszerspecifikációk

| | | | |
|---------------------------------------|--|--|--|
| Termékcsalád | OMNIMATE Signal - sorozat BL/SL 5.00 | Csatlakozás típusa | Áramköri lap csatlakozás |
| Felszerelés NYÁK-ra | THT/THR-forrasztott csatlakozással | Raszter mm-ben (P) | 5 mm |
| Raszter inch-ben (P) | 0,197 " | Kimenő könyök | 180° |
| Pólusszám | 3 | Forrasztótűskék száma pólusonként | 1 |
| Forrasztótűske hossza (l) | 3,2 mm | Forrasztótűske túrése | +0,1 / -0,2 mm |
| Forrasztótűske méretei | d = 1,2 mm, Nyolcszögletű | Forrasztótűske méretei=d Túrés | 0 / -0,03 mm |
| Forrasztószem lyukátmérő túrés (D) | + 0,1 mm | L1, mm | 10 mm |
| L1, inch | 0,394 " | Sorok száma | 1 |
| 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. | 7 N | Húzóerő / pólus, max. | 5,5 N |

Anyagjellemzők

| | | | |
|---|-----------------------------------|---|-----------------------------------|
| Szigetelőanyag | LCP GF | Szín | fekete |
| Színskála (hasonló) | RAL 9011 | Szigetelőanyag csoport | IIIa |
| Kúszóútkepzési 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 | | |

Névleges adatok IEC szerint

| | | | |
|--|------------------------|--|--------|
| szabvány szerint tesztelve | IEC 60664-1, IEC 61984 | Névleges áram, min. pólusszám (Tu=20 °C) | 27,5 A |
| Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=20 °C) | 19 A | Névleges áram, min. pólusszám (Tu=40 °C) | 24 A |
| Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=40 °C) | 16,5 A | Névleges feszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez | 400 V |
| Névleges feszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez | 320 V | Névleges feszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez | 250 V |
| Névleges lökőfeszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez | 4 kV | Névleges lökőfeszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez | 4 kV |
| Névleges lökőfeszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez | 4 kV | | |

SL-SMT 5.00HC/03/180 3.2SN 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 | 332 mm | VPE szélesség | 332 mm |
| VPE magasság | 38 mm | Szalag mélysége(T2) | 17,25 mm |
| Szalag szélessége:(W) | 32 mm | Szalagzseb mélysége(K0) | 16,75 mm |
| Szalagzseb magasság (A0) | 8 mm | Szalagzseb szélessége (B0) | 16 mm |
| Szalagzseb leválasztás (P1) | 16 mm | Szalaglyuk leválasztás (E) | 1,75 mm |
| Szalagzseb leválasztás (F) | 14,2 mm | Dobos tekercs átmérője \varnothing (A) | 330 mm |
| Felületi ellenállás | $R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$ | Beültető tálca szélessége (W_{PPP}) | 9,6 mm |
| Beültető tálca hossza (L_{PPP}) | 12,36 mm | A kivételi felület átmérője ($\varnothing D_{max}$) | 8,5 mm |
| Kiálló rész 1, beültető tálca ($L_{01} (PPP)$) | 2,3 mm | Kiálló rész 2, beültető tálca ($P_{02} (PPP)$) | 2 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) | 15 A | Névleges áram (D felhasználási csoport / CSA) | 15 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) | 18,5 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 /

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">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 alattA termék hosszú idejű tárolása 50 °C átlagos hőmérsékleten és maximum 70% páratartalom, 36 hónap |

SL-SMT 5.00HC/03/180 3.2SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Műszaki adatok

Tanúsítványok

Jóváhagyások



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

Letöltések

| | |
|--------------------------------------|---|
| Product Change Notification | PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_neue_Tapeverpackung_Step_4_DE PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_new_Tape_Packaging_Step_4_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 FL DRIVES DE |
| White paper surface mount technology | Download Whitepaper |

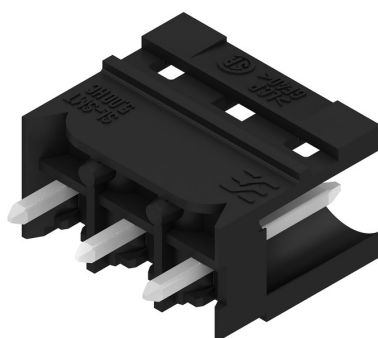
SL-SMT 5.00HC/03/180 3.2SN BK RL

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

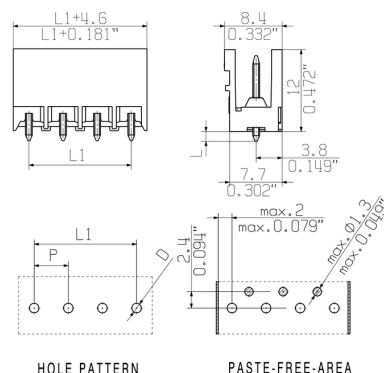
www.weidmueller.com

Rajzok

Product image



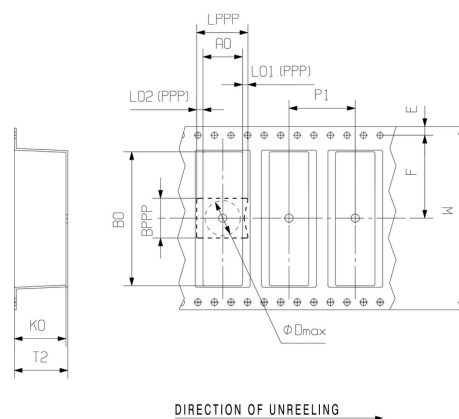
Dimensional drawing



Dimensional drawing



Dimensional drawing



Felhasználási példa



A termék előnyei



- Megfelelés az érvényes szabványoknak
- Megtakarítja a tápellátás csatlakoztatását
- Bevált tulajdonságok

SL-SMT 5.00HC/03/180 3.2SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com**Rajzok****A termék előnyei**

- Megfelelés az érvényes szabványoknak

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.