

S2C-SMT 3.50/12/180LF 1.5SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Zdjęcie produktu

Podobny do przedstawionego na ilustracji

Złącze męskie odporne na wysokie temperatury.

- zabezpieczone przed dotknięciem
- pasuje do wtyku żeńskiego B2CF 3.50 PUSH IN
- Kierunek wtykania prostopadły lub równoległy do płytki drukowanej (180° / 90°)
- Warianty obudowy: zamknięta (G) oraz z kołnierzem lutowanym (LF)
- W pudełkach (BX) lub na antystatycznej taśmie na szpuli (RL)
- Przystosowane do procesów lutowania rozpliwowego i falowego
- Długość kołków 1,5 mm albo 3,5 mm

Ogólne dane zamówieniowe

| | |
|--------------------|--|
| Wersja | Złącze wtykowe do druku, Listwa męska, kołnierze lutowany, Połączenie lutowane THT/THR, 3.50 mm, Liczba biegunów: 12, 180°, Długość kołka lutowicznego (l): 1.5 mm, cynowana, czarny, Tape |
| Nr zam. | 1358680000 |
| Typ | S2C-SMT 3.50/12/180LF 1.5SN BK RL |
| GTIN (EAN) | 4050118161465 |
| Ilość | 175 Szt. |
| parametry produktu | IEC: 200 V / 13.4 A UL: 150 V / 10 A |
| opakowanie | Tape |

S2C-SMT 3.50/12/180LF 1.5SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne**Wymiary i masa**

| | | | |
|------------------------------|------------|------------------|------------|
| Głębokość | 10,8 mm | Głębokość (cale) | 0,425 inch |
| Wysokość | 15,7 mm | Wysokość (cale) | 0,618 inch |
| Najmniejsza wysokość montażu | 14,2 mm | Szerokość | 28 mm |
| Szerokość (cale) | 1,102 inch | Masa netto | 4,403 g |

Specyfikacje systemu

| | | | |
|---|--|---|---|
| Rodzina produktów | OMNIMATE Signal - seria B2C/S2C 3.50 - 2-rzędowe | Rodzaj przyłącza | Przyłącze dla obwodu drukowanego |
| montaż na płycie drukowanej | Połączenie lutowane THT/THR | Raster w mm (P) | 3,5 mm |
| Raster w calach (P) | 0,138 " | kąt odejścia | 180° |
| Liczba biegunów | 12 | liczba kołków lutowanych na biegun | 1 |
| Długość kołka lutowniczego (l) | 1,5 mm | Tolerancja długości kołka lutowniczego | 0 / -0,3 mm |
| Wymiary kołka lutowniczego | d = 1,0 mm, ośmiokątny | Wymiary kołka lutowniczego = d tolerancja | +0,01 / -0,03 mm |
| Średnica otworu oczka lutowniczego (D) | 1,3 mm | Tolerancja średnicy otworu oczka lutowniczego (D) | + 0,1 mm |
| Średnica zewnętrzna pola lutowniczego | 2,1 mm | Średnica otworu w szablonie | 1,9 mm |
| L1 in mm | 17,5 mm | L1 w calach | 0,689 " |
| Liczba rzędów | 1 | liczba rzędów z biegunami | 2 |
| zabezpieczenie przed dotykiem wg DIN VDE 57 106 | zabezpieczony przed dotknięciem palcami w stanie niewetkniętym/ dłonią w stanie wetkniętym | zabezpieczenie przed dotykiem wg DIN VDE 0470 | IP 20 w stanie wetkniętym/ IP 10 w stanie niewetkniętym |
| element kodowany | Tak | Siła wtykania/biegun, maks. | 3,5 N |
| Siła ciągnięcia / biegun, maks. | 3,5 N | | |

Dane materiałowe

| | | | |
|---------------------------------------|----------------------------------|--|----------------------------------|
| Materiał izolacyjny | LCP GF | Barwny | czarny |
| Tabela kolorów (podobny) | RAL 9011 | grupa materiałów izolacyjnych | IIIb |
| Porównywalny wskaźnik śledzenia (CTI) | ≥ 175 | Moisture Level (MSL) | 1 |
| Klasa palności wg UL 94 | V-0 | Materiał styków | Stop Cu |
| Powierzchnia styku | cynowana | Struktura warstwowa przyłącza lutowanego | 1...3 µm Ni / 2...4 µm Sn matowe |
| Struktura warstwowa wtyku | 1...3 µm Ni / 2...4 µm Sn matowe | Temperatura magazynowania, min. | -40 °C |
| Temperatura magazynowania, max. | 70 °C | Temperatura pracy, min. | -50 °C |
| Temperatura pracy, max. | 120 °C | Zakres temperatur montaż, min. | -40 °C |
| Zakres temperatur montaż, max. | 120 °C | | |

Dane znamionowe wg IEC

| | | | |
|---|------------------------|---|---------------|
| przetestowane zgodnie z normą | IEC 60664-1, IEC 61984 | Prąd znamionowy, min. liczba biegunów (Tu=20°C) | 13,4 A |
| Prąd znamionowy, min. liczba biegunów (Tu=40°C) | 12 A | napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2 | 200 V |
| napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2 | 160 V | napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3 | 80 V |
| znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2 | 2,5 kV | znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2 | 2,5 kV |
| znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3 | 2,5 kV | odporność na zwarcia | 3 x 1s z 80 A |

S2C-SMT 3.50/12/180LF 1.5SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne**Dane znamionowe wg CSA**

Instytut (CSA)



Nr certyfikatu (CSA)

200039-1121690

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa B / CSA) 150 V

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa D / CSA) 150 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa C / CSA) 9,5 A

Odniesienie do wartości znamionowych W specyfikacji podano wartości minimalne, szczególnie – patrz certyfikat.

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa C / CSA) 50 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / CSA) 9,5 A

Prąd znamionowy (grupa użytkowa D / CSA) 9,5 A

Dane znamionowe wg UL 1059

Instytut (cURus)



Nr certyfikatu (cURus)

E60693

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa B / UL 1059) 150 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / UL 1059) 10 A

Odniesienie do wartości znamionowych W specyfikacji podano wartości minimalne, szczególnie – patrz certyfikat.

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa C / UL 1059) 50 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa C / UL 1059) 10 A

Opakowanie

Opakowanie zabezpieczające przed rozładowaniem elektrostatycznym rozpraszający ładunki elektrostatyczne

Długość VPE 330 mm

Wysokość VPE 53 mm

Szerokość taśmy (W) 44 mm

Wysokość kieszeni taśmy (A0) 11,1 mm

Separacja kieszeni taśmy (P1) 20 mm

Separacja kieszeni taśmy (F) 20,2 mm

Odporność powierzchni $R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$ Długość pola dla systemu Pick & Place Pad (L_{PPP}) 15,6 mmWysunięcie 1 pola Pick & Place (L₀₁ (PPP)) 7,8 mm

opakowanie

Tape

Szerokość VPE 330 mm

Głębokość taśmy (T2) 19,8 mm

Głębokość kieszeni taśmy (K0) 19,3 mm

Szerokość kieszeni taśmy (B0) 33,3 mm

Separacja otworu taśmy (E) 1,75 mm

Średnica rolki taśmy ϕ (A) 330 mmSzerokość pola dla systemu Pick & Place (W_{PPP}) 10 mmŚrednica powierzchni pobierania (ϕ D_{maks.}) 9 mmWysunięcie 2 pola Pick & Place (P₀₂ (PPP)) 7,8 mm**Klasyfikacje**

ETIM 6.0 EC002637

ETIM 8.0 EC002637

ECLASS 9.0 27-44-04-02

ECLASS 10.0 27-44-04-02

ECLASS 12.0 27-46-02-01

ECLASS 14.0 27-46-02-01

ETIM 7.0 EC002637

ETIM 9.0 EC002637

ECLASS 9.1 27-44-04-02

ECLASS 11.0 27-46-02-01

ECLASS 13.0 27-46-02-01

S2C-SMT 3.50/12/180LF 1.5SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne**Zgodność produktu z wymogami środowiska naturalnego**

| | |
|-----------------------------------|------------------------|
| Status zgodności z dyrektywą RoHS | Zgodne, bez wyłączenia |
| REACH SVHC | No SVHC above 0.1 wt% |

Ważna informacja

| | |
|--------------|---|
| Zgodność IPC | Zgodność: produkty są projektowane, wytwarzane oraz dostarczane zgodnie z uznanymi normami międzynarodowymi, właściwości produktów są zgodne z gwarantowanymi w karcie katalogowej lub ich jakość wykonania jest zgodna z wymogami klasy 2 wg IPC-A-610. Na życzenie mogą być ocenione dalsze wymagania dotyczące produktów. |
| Uwagi | <ul style="list-style-type: none"> • Na życzenie złożone powierzchnie zestyków • Prąd znamionowy przy nominalnym przekroju i min. liczbie biegunów. • Odstęp między rzędami: patrz układ otworów • Symbol P na rysunkach oznacza raster • Dane pomiarowe odnoszą się do danego elementu Odcinki powietrzne i pełzające do innych elementów należy kształtować odpowiednio do obowiązujących w danym przypadku norm użytkowych. • Zgodnie z normą IEC 61984, złącza OMNIMATE są złączami bez zdolności wyłączania (COC). Podczas stosowania zgodnie z przeznaczeniem złącza nie mogą być włączane ani wyłączane pod napięciem ani w obciążeniu • Długoterminowe składowanie produktu przy średniej temperaturze 50°C i maksymalnej wilgotności 70%, 36 miesięcy |

Dopuszczenia

Dopuszczenia



| | |
|------------------------|------------|
| ROHS | Zgodny |
| UL File Number Search | Witryna UL |
| Nr certyfikatu (cURus) | E60693 |

Pobieranie

| | |
|---|---|
| Dopuszczenie/Certyfikat/Deklaracja zgodności | Declaration of the Manufacturer |
| Dane projektowe | CAD data – STEP |
| Powiadomienie o zmianie produktu | Changeover to ESD bags for "Tape on Reel" products Umstellung auf ESD-Beutel bei „Tape on Reel“ Produkten Changeover of the locking hook for the solder flange pin of the S2C-SMT 3.50 and S2L-SMT 3.50 |
| Katalogi | Catalogues in PDF-format |
| Broszury | 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 |
| Biała księga, technika montażu powierzchniowego | Download Whitepaper |

S2C-SMT 3.50/12/180LF 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Akcesoria

Elementy kodujące

**Łączy tylko to, co łączyć trzeba: właściwe złącze na właściwym miejscu.**

Elementy kodujące i zabezpieczenia przed przekręceniem zapewniają jednoznaczne przyporządkowanie złączy w procesie produkcji i podczas obsługi

Elementy kodujące i chroniące przed przekręceniem są wsuwane przed uzbrojeniem lub w czasie konfekcjonowania kabla. Alternatywa oferowana przez Weidmüller: wystarczy przeprowadzić indywidualną konfigurację w internetowym konfiguratorze wariantów i otrzyma się kodowany element.

Błędne wyposażenie na płycie drukowanej oraz błędne wtykanie złączy staje się już niemożliwe.

Zaletą: nie trzeba szukać błędów podczas produkcji a użytkownikowi nie grożą błędy podczas montażu.

Ogólne dane zamówieniowe

| Typ | B2L/S2L 3.50 KO BK BX | Wersja | parametry produktu | opakowanie |
|------------|----------------------------|--|--------------------|------------|
| Nr zam. | 1849740000 | Złącze wtykowe do druku, Akcesoria, Element kodujący, czarny, Liczba | | skrzynia |
| GTIN (EAN) | 4032248378203 | biegunów: 1 | | |
| Ilość | 100 Szt. | | | |
| Typ | B2L/S2L 3.50 KO OR BX | Wersja | parametry produktu | opakowanie |
| Nr zam. | 1849730000 | Złącze wtykowe do druku, Akcesoria, Element kodujący, | | skrzynia |
| GTIN (EAN) | 4032248378197 | pomarańczowy, Liczba biegunów: 1 | | |
| Ilość | 100 Szt. | | | |

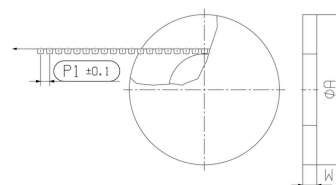
S2C-SMT 3.50/12/180LF 1.5SN BK RL

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

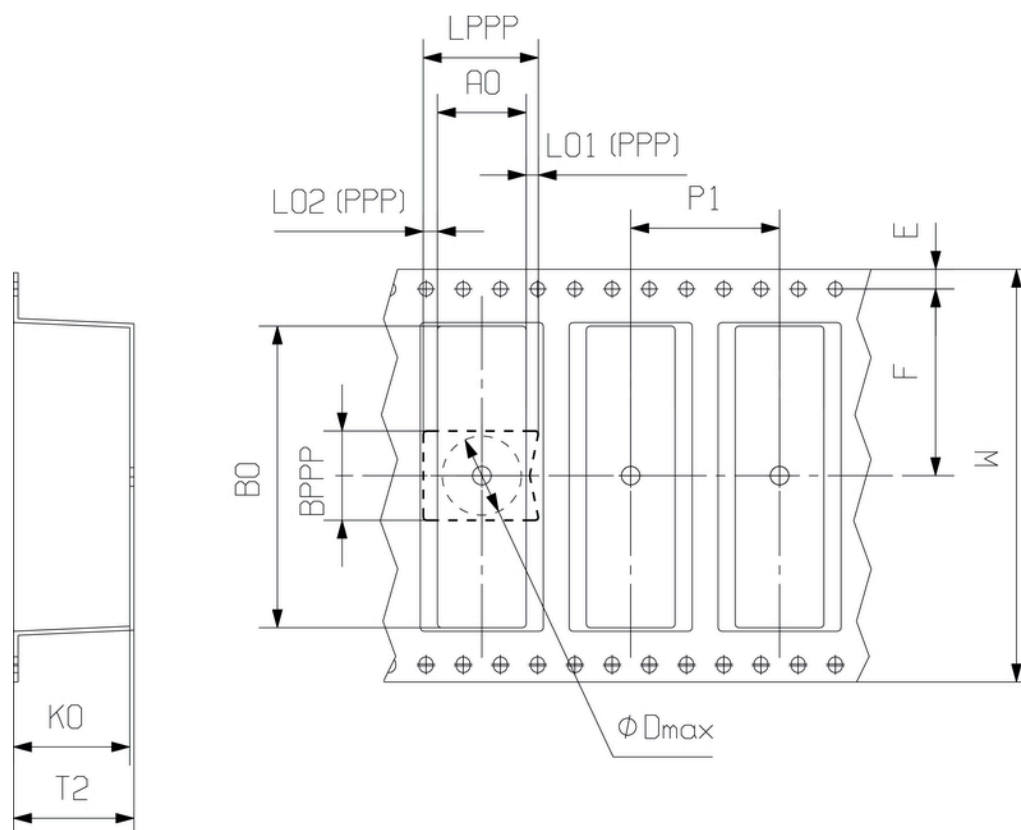
www.weidmueller.com

Rysunki

Rysunek wymiarowany



Rysunek wymiarowany



DIRECTION OF UNREELING →

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.