

SC-SMT 3.81/12/90G 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Zdjęcie produktu



Odporne na wysokie temperatury złącze męskie (SC-SMT 90G) w rastrze 3,81 mm (0.15 inch)

- Kierunek podłączania równoległe do płytki drukowanej (leżąco)

- zamknięta (G) .

- Elementy pakowane w kartonie (BX) lub antystatycznie w rolce (Tape-on-Reel, RL)

- Długość pinów do wyboru: 1,5mm lub 3,2mm

Złącza wtykowe Weidmüller z rastrem 3,81 mm (0.15 inch) są układowo kompatybilne z popularnymi złączami wtykowymi i dysponują miejscem na opis i kodowanie.

Ogólne dane zamówieniowe

Wersja	Złącze wtykowe do druku, Listwa męska, zamknięte z boku, Połączenie lutowane THT/THR, 3.81 mm, Liczba biegunów: 12, 90°, Długość kołka lutowniczego (l): 1.5 mm, cynowana, czarny, Tape
Nr zam.	1430250000
Typ	SC-SMT 3.81/12/90G 1.5SN BK RL
GTIN (EAN)	4050118235463
Ilość	340 Szt.
parametry produktu	IEC: 320 V / 17.5 A UL: 300 V / 11 A
opakowanie	Tape

Data sporządzenia 21 września 2024 01:00:30 CEST

Aktualizacja katalogu 14.09.2024 / Zmiany techniczne zastrzeżone

SC-SMT 3.81/12/90G 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Wymiary i masa

Głębokość	9,2 mm	Głębokość (cale)	0,362 inch
Wysokość	8,57 mm	Wysokość (cale)	0,337 inch
Najmniejsza wysokość montażu	7,07 mm	Szerokość	46,41 mm
Szerokość (cale)	1,827 inch	Masa netto	1,188 g

Specyfikacje systemu

Rodzina produktów	OMNIMATE Signal - seria BC/SC 3.81	Rodzaj przyłącza	Przyłącze dla obwodu drukowanego
montaż na płytce drukowanej	Połączenie lutowane THT/THR	Raster w mm (P)	3,81 mm
Raster w calach (P)	0,15 "	kąt odejścia	90°
Liczba biegunów	12	liczba kołków lutowanych na biegun	1
Długość kołka lutowniczego (l)	1,5 mm	Tolerancja długości kołka lutowniczego	0 / -0,02 mm
Wymiary kołka lutowniczego	d = 1,0 mm, ośmiokątny	Wymiary kołka lutowniczego = d tolerancja	0 / -0,04 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	41,91 mm	L1 w calach	1,65 "
Liczba rzędów	1	liczba rzędów z biegunami	1
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
Rezystancja skrośna	≤5 mΩ	element kodowany	Tak
Cykle wpinania	25		

Dane materiałowe

Materiał izolacyjny	LCP GF	Barwny	czarny
Tabela kolorów (podobny)	RAL 9011	grupa materiałów izolacyjnych	IIIa
Porównywalny wskaźnik śledzenia (CTI)	≥ 175	Wytrzymałość izolacji	≥ 10 ⁸ Ω
Moisture Level (MSL)	1	Klasa palności wg UL 94	V-0
Materiał styków	Stop Cu	Powierzchnia styku	cynowana
Temperatura magazynowania, min.	-40 °C	Temperatura magazynowania, max.	70 °C
Temperatura pracy, min.	-50 °C	Temperatura pracy, max.	120 °C
Zakres temperatur montaż, min.	-25 °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)	17,5 A
Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=20°C)	13,9 A	Prąd znamionowy, min. liczba biegunów (Tu=40°C)	17 A
Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=40°C)	12,4 A	napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2	320 V
napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2	160 V	napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3	160 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 76 A

SC-SMT 3.81/12/90G 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Dane znamionowe wg CSA

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa
B / CSA) 300 VPrąd znamionowy (grupa użytkowa B /
CSA) 11 A

Dane znamionowe wg UL 1059

Instytut (cURus)



Nr certyfikatu (cURus)

E60693

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa
B / UL 1059) 300 VNapięcie znamionowe (grupa użytkowa
D / UL 1059) 300 VPrąd znamionowy (grupa użytkowa B /
UL 1059) 11 APrąd znamionowy (grupa użytkowa D /
UL 1059) 11 AOdniesienie do wartości znamionowych W specyfikacji podano
wartości minimalne, szcze-
góły – patrz certyfikat.

Opakowanie

Opakowanie zabezpieczające przed roz-
ładowaniem elektrostatycznym rozpraszający ładunki elek-
trostatyczne

Długość VPE	338 mm
Wysokość VPE	95 mm
Szerokość taśmy (W)	88 mm
Wysokość kieszeni taśmy (A0)	9,5 mm
Separacja kieszeni taśmy (P1)	16 mm
Separacja kieszeni taśmy (F)	42,2 mm
Odporność powierzchni	$R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$

opakowanie

Tape

Szerokość VPE	338 mm
Głębokość taśmy (T2)	11,1 mm
Głębokość kieszeni taśmy (K0)	10,6 mm
Szerokość kieszeni taśmy (B0)	71,1 mm
Separacja otworu taśmy (E)	1,75 mm
Średnica rolki taśmy ϕ (A)	330 mm

Klasyfikacje

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
ECLASS 14.0	27-46-02-01		

Zgodność produktu z wymogami środowiska naturalnego

REACH SVHC	/
Status zgodności z dyrektywą RoHS	Zgodne, bez wyłączenia

SC-SMT 3.81/12/90G 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

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">• Dodatkowe warianty na specjalne zamówienie• Prąd znamionowy przy nominalnym przekroju i min. liczbie biegunów.• Dane pomiarowe odnoszą się do danego elementu Odcinki powietrzne i pełzające do innych elementów należy kształtować odpowiednio do obowiązujących w danym przypadku norm użytkowych.• Symbol P na rysunkach oznacza raster• 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

Powiadomienie o zmianie produktu	PCN 2015 208 PL30X SC-SMT SL SMT 3.xx 5.xx new Tape Packaging Step 1 EN PCN 2015 208 PL30X SC-SMT SL SMT 3.xx 5.xx neue Tapeverpackung Step 1 DE Changeover to ESD bags for "Tape on Reel" products Umstellung auf ESD-Beutel bei „Tape on Reel“ Produkten
Katalogi	Catalogues in PDF-format
Broszury	FL DRIVES EN FL DRIVES DE
Biała księga, technika montażu powierzchniowego	Download Whitepaper

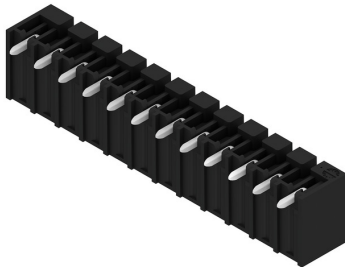
SC-SMT 3.81/12/90G 1.5SN BK RL

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

www.weidmueller.com

Rysunki

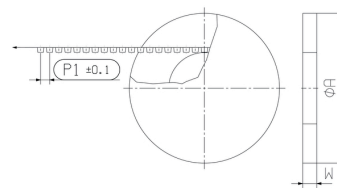
Zdjęcie produktu



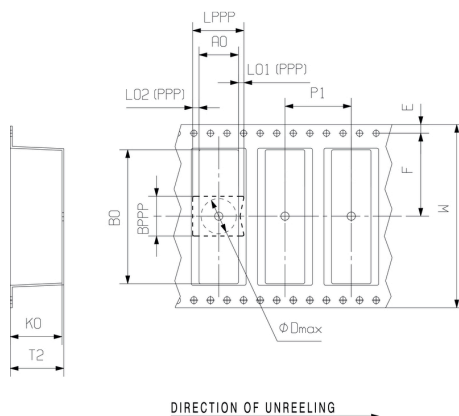
Przykład zastosowania



Rysunek wymiarowany



Rysunek wymiarowany



SC-SMT 3.81/12/90G 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

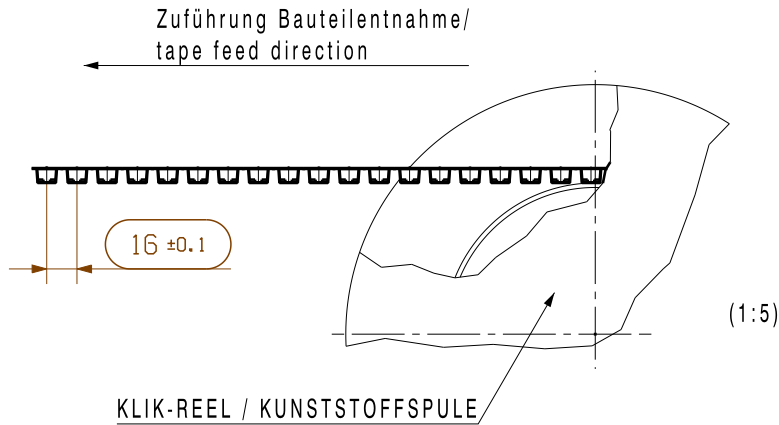
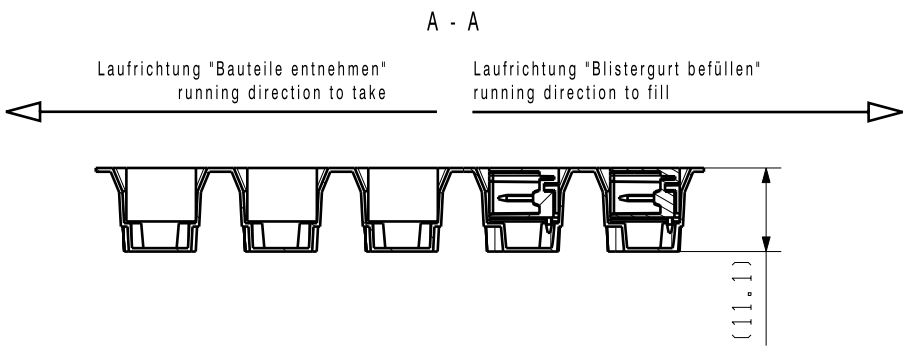
Typ	SC-SMT 3.81 KO BK BX	Wersja	parametry produktu	opakowanie
Nr zam.	2460700000	Złącze wtykowe do druku, Akcesoria, Element kodujący, czarny		skrzynia
GTIN (EAN)	4050118480023			
Ilość	100 Szt.			
Typ	SC-SMT 3.81 KO WT BX	Wersja	parametry produktu	opakowanie
Nr zam.	2467670000	Złącze wtykowe do druku, Akcesoria, Element kodujący, biały		skrzynia
GTIN (EAN)	4050118494693			
Ilość	100 Szt.			

The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without explicit authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. Weidmüller exclusively reserves the right to file for patents, utility models or designs.

© Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

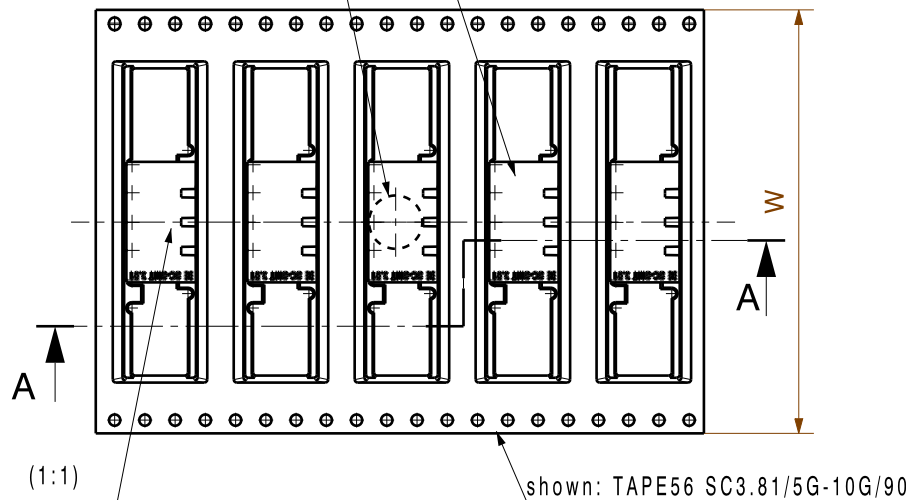
Dimensions without tolerances are no check dimensions

The English version is binding



shown: SC-SMT 3.81/04/180G 1.5 ..

pick and place area max. Ø7



gerade Polzahl dargestellt/
even pole number shown

ungerade Polzahl Drehung Stiftheiste um 180°/
uneven pole number pin header rotated 180°

Stiftheisten müssen mittig im Tape sitzen /
pin header assembled in the middle

29

Information: F= Lötflanschvariante ohne Lötflanschstift mit Vierkantmutter / solder flange version without solder flange pin but with square nut

Tapebreite/ tape width (Mat.nr.)	no of poles	SC-SMT 3.81/././90.. 1.5SN BK		90.. 2.6SN BK	SC-SMT 3.81/././90.. 3.2SN BK		SC-SMT 3.81/././90.. 2.1SN BK		SC-SMT 3.81/././90.. 1.5SN OR		SC-SMT 3.81/././90.. 1.5AU BK	
		Bestellnr./cat.no.		Bestellnr./ cat.no.	Bestellnr./cat.no.		Bestellnr./cat.no.		Bestellnr./cat.no.		Bestellnr./cat.no.	
W	n	G	LF	F	G	LF	G	LF	G	LF	G	LF
32 (1437290000)	2	1863140000	1862720000	2780690000	1862810000	1863890000	2429820000		1105060000			
	3	1863150000	/	29	1862840000	/	2128630000	/		/		
	4	1863160000	/	/	1862860000	/	2495680000	/		/	2522690000	
44 (2017990000)	3	/	1862750000		/	1863970000	/		/			
	4	/	1862770000		/	1863980000	/		/			
	5	1863170000	1862790000	2780700000	1862870000							
	6	1863180000	1862820000	29	1862880000							
	7	1863190000	/	/		/		/		/		
	8	1863200000	/	/	1862900000	/		/		/		
56 (1348070000)	7	/	1862830000		/		/		/			
	8	/	1862850000		/		/		/			
	9	1863210000	/	/		/		/		/		
	10	1863220000	/	/	1862930000	/		/		/		
88 (1396710000)	9	/	1430360000		/	1430370000	/		/			
	10	/	1430380000		/	1430390000	/		/			
	11	1430230000	1430400000			1430420000						
	12	1430250000	1430430000		1430240000	1359450000						
	13	1430270000	1430440000		1430260000	1430450000						
	14	1430290000	1430470000		1430280000	1430480000						
	15	1430330000	1430490000		1430320000	1430500000						
	16	1430350000	1430510000		1430340000	1430520000						

Tape und Reel gemäß IEC 286-3 (EN 60286-3) /
tape and reel according to IEC 286-3 (EN 60286-3)

First Issue Date 11.11.2004		Max. nos. Modification		Prim PLM Part No.: 024124		Prim ERP Part No.: 1862980000	
Scale: 1:1		Size: A3		Drawn 12.06.2020		Ma, Junliang	
Drawings Assembly		Approved 13.01.2021		Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021		Name Lang, Thomas	
				Date 13.01.2021			

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.