

SL-SMT 5.08HC/02/90LF 3.2SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

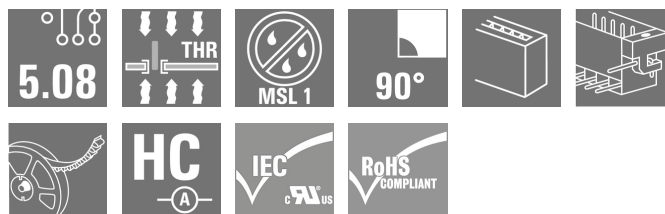
Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Zdjęcie produktu



Złącze męskie odporne na wysokie temperatury, pakowane w pudełku lub taśmie. Na taśmie, z kołkami lutowniczymi 1,5 mm, zoptymalizowane do montażu automatycznego. Kołek lutowniczy 3,2 mm przystosowany do lutowania rozptywowego oraz na fali. Złącza męskie mają miejsce na umieszczanie etykiet i mogą być kodowane. HC = High Current (przystosowane do prądów o dużych natężeniach).

Ogólne dane zamówieniowe

| | |
|--------------------|--|
| Wersja | Złącze wtykowe do druku, Listwa męska, kołnierze lutowany, Połączenie lutowane THT/THR, 5.08 mm, Liczba biegunów: 2, 90°, Długość kołka lutowniczego (l): 3.2 mm, cynowana, czarny, Tape |
| Nr zam. | 1445640000 |
| Typ | SL-SMT 5.08HC/02/90LF 3.2SN BK RL |
| GTIN (EAN) | 4050118250695 |
| Ilość | 350 Szt. |
| parametry produktu | IEC: 400 V / 27.5 A UL: 300 V / 18.5 A |
| opakowanie | Tape |

Data sporządzenia 29 sierpnia 2024 11:13:45 CEST

Aktualizacja katalogu 17.08.2024 / Zmiany techniczne zastrzeżone

SL-SMT 5.08HC/02/90LF 3.2SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Wymiary i masa

| | | | |
|------------------------------|------------|------------------|------------|
| Głębokość | 12 mm | Głębokość (cale) | 0,472 inch |
| Wysokość | 11,7 mm | Wysokość (cale) | 0,461 inch |
| Najmniejsza wysokość montażu | 8,5 mm | Szerokość | 19,96 mm |
| Szerokość (cale) | 0,786 inch | Masa netto | 2,464 g |

Specyfikacje systemu

| | | | |
|---|---|---|--|
| Rodzina produktów | OMNIMATE Signal - seria BL/SL 5.08 | Rodzaj przyłącza | Przyłącze dla obwodu drukowanego |
| montaż na płycie drukowanej | Połączenie lutowane THT/THR | Raster w mm (P) | 5,08 mm |
| Raster w calach (P) | 0,2 " | kąt odejścia | 90° |
| Liczba biegunów | 2 | liczba kołków lutowanych na biegun | 1 |
| Długość kołka lutowniczego (l) | 3,2 mm | Tolerancja długości kołka lutowniczego | 0 / -0,3 mm |
| Wymiary kołka lutowniczego | d = 1,2 mm, ośmiokątny | L1 in mm | 5,08 mm |
| L1 w calach | 0,2 " | 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 | Stopień ochrony | IP20 |
| Rezystancja skrośna | ≤5 mΩ | element kodowany | Tak |
| Siła wtykania/biegun, maks. | 9 N | Siła ciągnięcia / biegun, maks. | 7 N |

Dane materiałowe

| | | | |
|---------------------------------------|----------------------------------|--|----------------------------------|
| Materiał izolacyjny | LCP GF | Barwny | czarny |
| Tabela kolorów (podobny) | RAL 9011 | grupa materiałów izolacyjnych | IIIa |
| 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. | 100 °C | Zakres temperatur montaż, min. | -30 °C |
| Zakres temperatur montaż, max. | 100 °C | | |

Dane znamionowe wg IEC

| | | | |
|---|------------------------|---|--------|
| przetestowane zgodnie z normą | IEC 60664-1, IEC 61984 | Prąd znamionowy, min. liczba biegunów (Tu=20°C) | 27,5 A |
| Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=20°C) | 19 A | Prąd znamionowy, min. liczba biegunów (Tu=40°C) | 24 A |
| Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=40°C) | 16,5 A | napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2 | 400 V |
| napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2 | 320 V | napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3 | 250 V |
| znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2 | 4 kV | znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2 | 4 kV |
| znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3 | 4 kV | | |

SL-SMT 5.08HC/02/90LF 3.2SN 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 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / CSA) 18,5 A

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa D / CSA) 300 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa D / CSA) 18,5 A

Dane znamionowe wg UL 1059

Instytut (UR)



Nr certyfikatu (UR)

E60693

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa B / UL 1059) 300 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / UL 1059) 18,5 A

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa D / UL 1059) 300 V

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

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

Opakowanie

Opakowanie zabezpieczające przed rozładowaniem elektrostatycznym rozpraszający ładunki elektrostatyczne

Długość VPE 347 mm

Wysokość VPE 46 mm

Szerokość taśmy (W) 32 mm

Wysokość kieszeni taśmy (A0) 12,3 mm

Separacja kieszeni taśmy (P1) 16 mm

Separacja kieszeni taśmy (F) 14,2 mm

Odporność powierzchni $R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$

opakowanie

Tape

Szerokość VPE 329 mm

Głębokość taśmy (T2) 13 mm

Głębokość kieszeni taśmy (K0) 12,5 mm

Szerokość kieszeni taśmy (B0) 20,5 mm

Separacja otworu taśmy (E) 1,75 mm

Średnica rolki taśmy \varnothing (A) 330 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

Zgodność produktu z wymogami środowiska naturalnego

REACH SVHC

/

Status zgodności z dyrektywą RoHS

Zgodne, bez wyłączenia

SL-SMT 5.08HC/02/90LF 3.2SN 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">• Na życzenie złożone powierzchnie zestyków• Prąd znamionowy przy nominalnym przekroju i min. liczbie biegunów.• Średnica oczka lutowniczego $D = 1,4 + 0,1 \text{ mm}$• Średnica oczka lutowniczego $D = 1,5 + 0,1 \text{ mm}$, od 9 biegunów• 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 (UR) | E60693 |

Pobieranie

| | |
|---|---|
| Dane projektowe | CAD data – STEP |
| Powiadomienie o zmianie produktu | 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 |
| Katalogi | Catalogues in PDF-format |
| Broszury | FL DRIVES EN FL DRIVES DE |
| Biała księga, technika montażu powierzchniowego | Download Whitepaper |

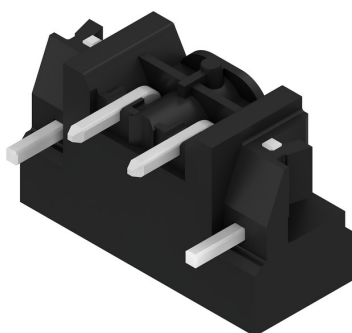
SL-SMT 5.08HC/02/90LF 3.2SN BK RL

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

www.weidmueller.com

Rysunki

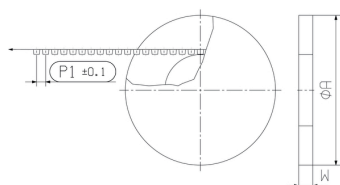
Zdjęcie produktu



Rysunek wymiarowany



Rysunek wymiarowany



Rysunek wymiarowany



Przykład zastosowania



Zalety produktu



Safe power transmission
Proven properties

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.