

SC-SMT 3.81/07/90G 3.2SN BK BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Product image



Nagy hőállóságú tűs érintkezősor (SC-SMT 90G) 3,81 mm-es osztásnál (0,15 hüvelyk)

- A NYÁK-kal párhuzamos dugaszolási irány (rekumbens)
- Zárt (G)
- Dobozban (BX) vagy antistatikus dobra csévélve (dobon lévő szalag, RL)
- 1,5 mm-es vagy 3,2 mm-es tűskehossz

A Weidmüller 3,81 mm (0,15 hüvelyk) osztású dugaszoló csatlakozói kompatibilisek a standard csatlakozók elrendezésével és megfelelő helyet kínálnak a címkézéshez és a kódoláshoz.

- 320 V (IEC) / 300 V (UL)
- 14,9 A (IEC) / 10 A (UL)

Általános rendelési adatok

| | |
|----------------|---|
| Verzió | NYÁK dugaszoló csatlakozó, tűs érintkezősor, Oldalt zárt, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 3.81 mm, Pólusszám: 7, 90°, Forrasztótűske hossza (l): 3.2 mm, órozott, fekete, Doboz |
| Rendelési szám | 1862520000 |
| Típus | SC-SMT 3.81/07/90G 3.2SN BK BX |
| GTIN (EAN) | 4032248427666 |
| Qty. | 50 Stück |
| Termékadatok | IEC: 320 V / 17.5 A UL: 300 V / 11 A |
| Csomagolás | Doboz |

A létrehozás dátuma 2024. május 13. 18:46:17 CEST

A katalógus állapota 04.05.2024 / A műszaki módosítások jogát fenntartjuk.

SC-SMT 3.81/07/90G 3.2SN BK BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Műszaki adatok

Méretetek és tömegek

| | | | |
|-----------------------------------|------------|-----------------|------------|
| Mélység | 9,2 mm | Mélység (coll) | 0,362 inch |
| Magasság | 10,27 mm | Magasság (coll) | 0,404 inch |
| Legalacsonyabb változat magassága | 7,07 mm | Szélesség | 27,36 mm |
| Szélesség (coll) | 1,077 inch | Nettó tömeg | 1,88 g |

Rendszerspecifikációk

| | | | |
|---|--|---|--|
| Termékcsalád | OMNIMATE Signal - sorozat BC/SC 3.81 | Csatlakozás típusa | Áramköri lap csatlakozás |
| Felszerelés NYÁK-ra | THT/THR-forrasztott csatlakozással | Osztás, mm (P) | 3,81 mm |
| Osztás, inch (P) | 0,15 " | Kimenő könyök | 90° |
| Pólusszám | 7 | Forrasztótűskék száma pólusonként | 1 |
| Forrasztótűske hossza (l) | 3,2 mm | Forrasztótűske túrése | 0 / -0,02 mm |
| Forrasztótűske méretei | d = 1,0 mm, Nyolcszögletű | Forrasztótűske méretei=d Túrés | 0 / -0,04 mm |
| Forrasztószem furatátmérője (D) | 1,3 mm | Forrasztószem furatátmérőjének túrése (D) | + 0,1 mm |
| Forrasztóbetét külső átmérője | 2,1 mm | Sablon nyílás átmérő | 1,9 mm |
| L1, mm | 22,86 mm | L1, inch | 0,9 " |
| Sorok száma | 1 | Érintkezősorok száma | 1 |
| 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 |
| Térfogati ellenállás | ≤5 mΩ | Kódolható | Igen |

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 | Tárolási hőmérséklet, min. | -40 °C |
| Tárolási hőmérséklet, max. | 70 °C | Üzemi hőmérséklet, min. | -50 °C |
| Üzemi hőmérséklet, max. | 120 °C | Hőmérsékleti tartomány, telepítés, max. | -25 °C |
| Hőmérsékleti tartomány, telepítés, max. | 120 °C | | |

Névleges adatok IEC szerint

| | | | |
|--|------------------------|--|-----------------|
| szabvány szerint tesztelve | IEC 60664-1, IEC 61984 | Névleges áram, min. pólusszám (Tu=20 °C) | 17,5 A |
| Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=20 °C) | 13,9 A | Névleges áram, min. pólusszám (Tu=40 °C) | 17 A |
| Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=40 °C) | 12,4 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 1s mit 76 A |

SC-SMT 3.81/07/90G 3.2SN BK BX

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

www.weidmueller.com

Műszaki adatok


Csomagolás

| | | | |
|---------------|-------|---------------|-------|
| Csomagolás | Doboz | VPE hosszúság | 98 mm |
| VPE szélesség | 90 mm | VPE magasság | 40 mm |

CSA névleges adatok

| | | | |
|---|-------|---|------|
| Névleges feszültség (B felhasználási csoport / CSA) | 300 V | Névleges áram (B felhasználási csoport / CSA) | 11 A |
|---|-------|---|------|

UL 1059 névleges adatok

| | | | |
|---|---|---|--------|
| Intézet (cURus) |  | Tanúsítvány száma (cURus) | 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) | 11 A | Névleges áram (D felhasználási csoport / UL 1059) | 11 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 |

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">További változatok külön kérésreA névleges áram a névleges keresztmetszettől és a minimális pólusszámtól függ.A névleges adatok kizárólag magától a komponenstől függenek. A más komponensek felé érvényes hézagokat és kúszóutakat a vonatkozó alkalmazási szabvány szerint kell tervezni.P a rajzon = osztásAz 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% páratartalommal, 36 hónap |

SC-SMT 3.81/07/90G 3.2SN BK BX

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 (cULus) | E60693 |

Letöltések

| | |
|---|---|
| Approval/Certificate/Document of Conformity | Declaration of the Manufacturer |
| Engineering Data | CAD data – STEP |
| Product Change Notification | 20210831 SC-SMT 3.81.. 90° und 180° - Erweiterung der Fertigungsverfahren 20210831 SC-SMT 3.81.. 90° and 180° - Expansion of the production processes |
| 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 |

SC-SMT 3.81/07/90G 3.2SN BK BX**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com**Rajzok****Product image**

SC-SMT 3.81/07/90G 3.2SN BK BX

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 | SC-SMT 3.81 KO WT BX | Verzió | Termékadatok | Csomagolás |
|----------------|---------------------------|--|--------------|------------|
| Rendelési szám | 467670000 | NYÁK dugaszoló csatlakozó, Tartozékok, Kódoló elem, fehér | | Doboz |
| GTIN (EAN) | 4050118494693 | | | |
| Qty. | 100 Stück | | | |
| Típus | SC-SMT 3.81 KO BK BX | Verzió | Termékadatok | Csomagolás |
| Rendelési szám | 460700000 | NYÁK dugaszoló csatlakozó, Tartozékok, Kódoló elem, fekete | | Doboz |
| GTIN (EAN) | 4050118480023 | | | |
| Qty. | 100 Stück | | | |



| | | |
|----|---------|-----------|
| 16 | 57,15 | 2,252 |
| 15 | 53,34 | 2,102 |
| 14 | 49,53 | 1,951 |
| 13 | 45,72 | 1,801 |
| 12 | 41,91 | 1,651 |
| 11 | 38,1 | 1,501 |
| 10 | 34,29 | 1,351 |
| 9 | 30,48 | 1,201 |
| 8 | 26,67 | 1,051 |
| 7 | 22,86 | 0,901 |
| 6 | 19,05 | 0,751 |
| 5 | 15,24 | 0,600 |
| 4 | 11,43 | 0,450 |
| 3 | 7,62 | 0,300 |
| 2 | 3,81 | 0,150 |
| n | L1 [mm] | L1 [Inch] |

| pin length l | tolerance | | | |
|-----------------|-------------|---|-------|-------|
| 1,5 | 0,0 -0,2 | 6 | 19,05 | 0,751 |
| 3,2 | 0,0 -0,2 | 4 | 11,43 | 0,450 |
| 2,1 | 0,1 -0,2 | 2 | 3,81 | 0,150 |

P= Raster/pitch
n= Polzahl/no of poles
shown: SC-SMT3.81/04/90G

For the mounting of PCBs, it should be noted that the rated data relates only to the PCB components alone.
The necessary creepage and clearance paths must be observed in connection with the respective applicant in accordance to IEC 664 / VDE 0110.
The current-carrying capacity and pitch tolerance is to be determined according to DIN IEC 326 part 3 very fine.

Weidmüller PCB components are tested to the DIN EN 61984 standard, and are valid for its field of application. Provided that the components are used to the intended purpose, all requirements with respect to the occurring of electrical, mechanical, thermic and corrosive stress will be satisfied.

GENERAL TOLERANCE:
DIN ISO 2768-m

Scale: 5:1

SuperSedes: .

106980/5
02.08.18 HELIS_MA
00

Modification

| | | |
|-------------|------------|----------|
| Drawn | 11.11.2004 | POCTA_C |
| Responsible | | AMANN_A |
| Checked | 29.08.2018 | HELIS_MA |
| Approved | | LANG_T |

Weidmüller

SC-SMT 3.81/02...16/90...
STIFTLEISTE
MALE HEADER

Product file: SC-SMT 3.81

Cat.no.: .

3 36136

Drawing no. **3 36136** Issue no. **27**

Sheet 02 of 05 sheets

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.