

SC-SMT 3.81/08/90LF 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

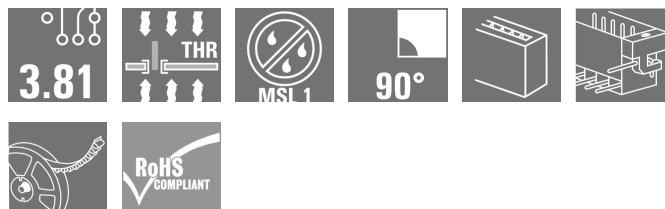
Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Product image



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

- A NYÁK-kal párhuzamos dugaszolási irány (rekumbens)
- Forrasztható peremes aljzattal (LF).
- Dobozban (BX) vagy antisztatikus dobra csévélve (dobon lévő szalag, RL)
- 1,5 mm-es vagy 3,2 mm-es tűskehossz

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

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

Általános rendelési adatok

Verzió	NYÁK dugaszoló csatlakozó, tűs érintkezősor, Forrasztható peremes aljzat, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 3.81 mm, Pólusszám: 8, 90°, Forrasztótűske hossza (l): 1.5 mm, ónozott, fekete, Tape
Rendelési szám	1862850000
Típus	SC-SMT 3.81/08/90LF 1.5SN BK RL
GTIN (EAN)	4032248428007
Qty.	400 Stück
Termékadatok	IEC: 320 V / 17.5 A UL: 300 V / 11 A
Csomagolás	Tape

A létrehozás dátuma 2024. május 16. 9:01:55 CEST

A katalógus állapota 04.05.2024 / A műszaki módosítások jogát fenntartjuk.

SC-SMT 3.81/08/90LF 1.5SN BK RL

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	8,6 mm	Magasság (coll)	0,339 inch
Legalacsonyabb változat magassága	7,1 mm	Szélesség	40,77 mm
Szélesség (coll)	1,605 inch	Nettó tömeg	3,2 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	8	Forrasztótűskék száma pólusonként	1
Forrasztótűske hossza (l)	1,5 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	26,67 mm	L1, inch	1,05 "
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 3.81/08/90LF 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Műszaki adatok

Csomagolás

ESD szintű csomagolás	sztatikus disszipatív
VPE hosszúság	330 mm
VPE magasság	28 mm
Szalag szélessége:(W)	56 mm
Szalagzseb magasság (A0)	9,5 mm
Szalagzseb leválasztás (P1)	16 mm
Szalagzseb leválasztás (F)	26,2 mm
Felületi ellenállás	$R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$

Csomagolás	Tape
VPE szélesség	56 mm
Szalag mélysége(T2)	11,1 mm
Szalagzseb mélysége(K0)	10,6 mm
Szalagzseb szélessége (B0)	41,2 mm
Szalaglyuk leválasztás (E)	1,75 mm
Dobos tekercs átmérője \varnothing (A)	330 mm

CSA névleges adatok

Intézet (CSA)



Tanúsítvány száma (CSA)

200039-1121690

Névleges feszültség (B felhasználási csoport / CSA)

300 V

Névleges áram (B felhasználási csoport / CSA)

11 A

Hivatkozás a tanúsítási értékekre

A megadott adatok maximális értékek - lásd a tanúsítványt.

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

SC-SMT 3.81/08/90LF 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Műszaki adatok

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 kérésre A névleges áram a névleges keresztmetszettől és a minimális pólusszámtól függ. A névleges adatok kizárólag magától a komponenstől függenek. A más komponensek felé érvényes hégzagokat és kúszóutakat a vonatkozó alkalmazási szabvány szerint kell tervezni. P a rajzon = osztás 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 alatt A termék hosszú idejű tárolása 50 °C átlagos hőmérsékleten és maximum 70% páratartalommal, 36 hónap

Tanúsítványok

Jóváhagyások



ROHS	Megfelel
UL File Number Search	UL weboldal
Tanúsítvány száma (cURus)	E60693

Letöltések

Approval/Certificate/Document of Conformity	Declaration of the Manufacturer
Engineering Data	CAD data – STEP
Product Change Notification	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 Standardization of M2.5 square nut -DE Standardization of M2.5 square nut -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 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

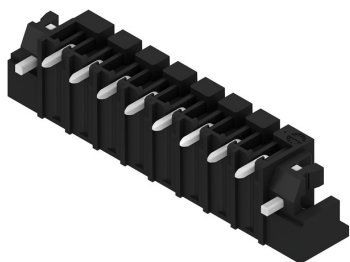
SC-SMT 3.81/08/90LF 1.5SN BK RL

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

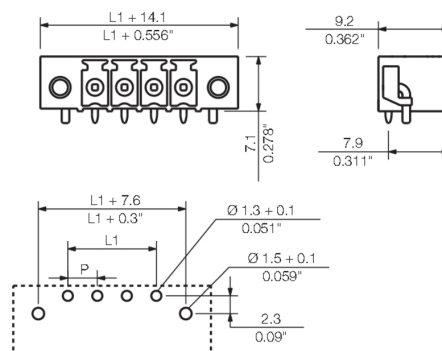
www.weidmueller.com

Rajzok

Product image



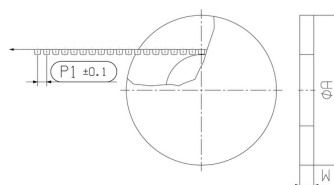
Dimensional drawing



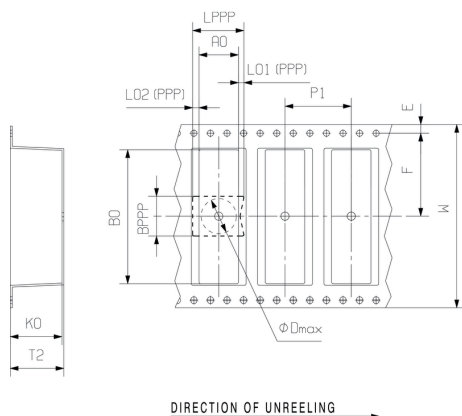
Felhasználási példa



Dimensional drawing



Dimensional drawing



SC-SMT 3.81/08/90LF 1.5SN BK RL

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			

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. Weidmueller exclusively reserves the right to file for patents, utility models or designs.

© Weidmueller Interface GmbH & Co. KG

Dimensions without tolerances are no check dimensions

The English version is binding



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.


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

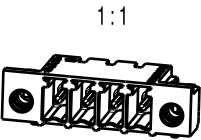
GENERAL TOLERANCE:
DIN ISO 2768-m



Scale: 5:1

Supersedes: .

106980/5 02.08.18 HELIS_MA		00	Cat.no.: .			
Modification			<div>Weidmüller </div>		3 36136 (27)	
					Drawing no. Issue no.	
			Sheet 03		of 05 sheets	
Drawn	Date	Name	<div>SC-SMT 3.81/02...16/90...</div> <div>STIFTLEISTE</div> <div>MALE HEADER</div>			
Responsible	11.11.2004	POCTA_C				
Checked		AMANN_A				
Checked	29.08.2018	HELIS_MA				
Approved		LANG_T	Product file: SC-SMT 3.81 7278			



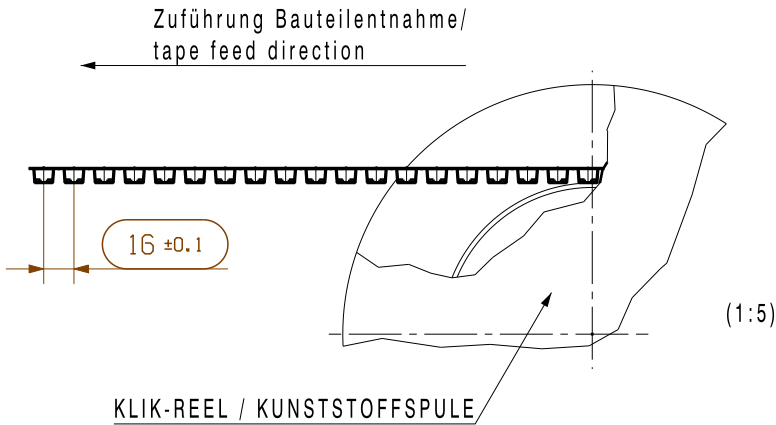
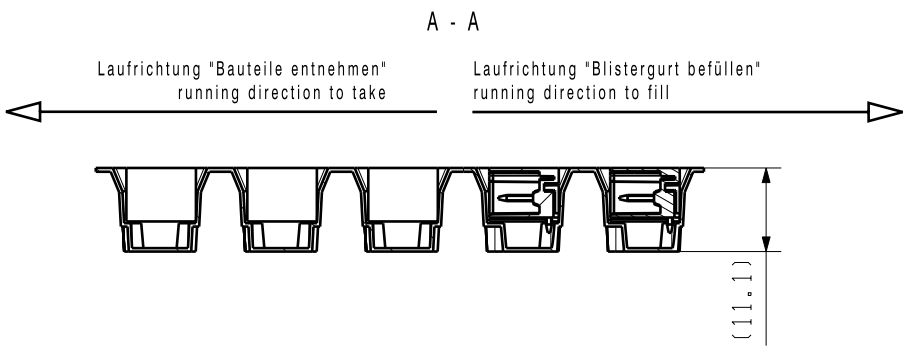
16	57,15	2,252
15	53,34	2,102
14	49,53	1,951
13	45,72	1,801
12	41,91	1,651
11	38,1	1,501
10	34,29	1,351
9	30,48	1,201
8	26,67	1,051
7	22,86	0,901
6	19,05	0,751
5	15,24	0,600
4	11,43	0,450
3	7,62	0,300
2	3,81	0,150
n	L1 [mm]	L1 [Inch]

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

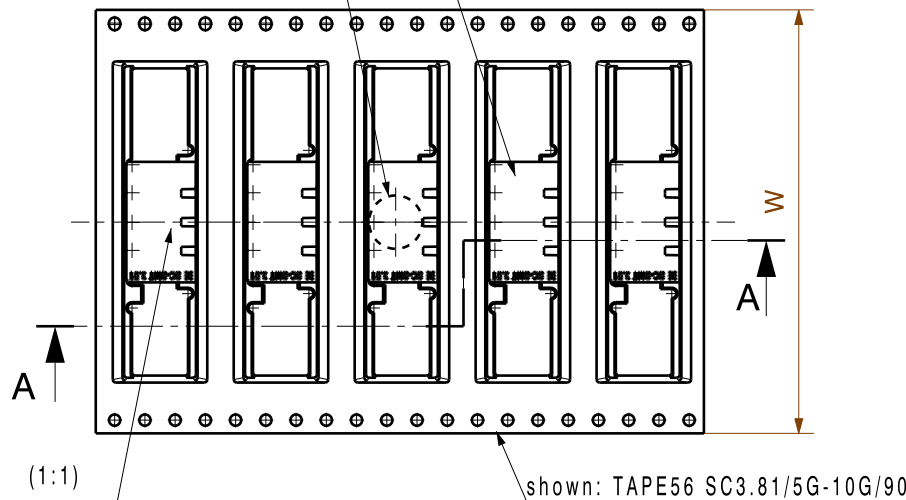
Dimensions without tolerances are no check dimensions

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	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020		Name Ma, Junliang	
				Responsible Amann, Alexand		Lang, Thomas	
				Approved 13.01.2021		Lang, Thomas	
				Date 12.06.2020			

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.