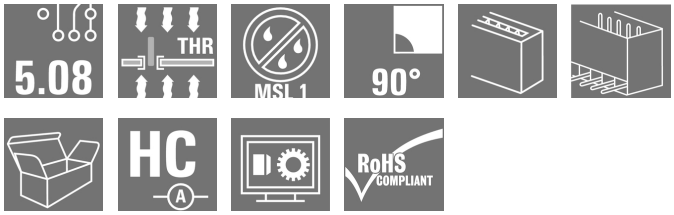
OMNIMATE Signal - řada BL/SL 5,08
SL-SMT 5.08HC/12/90G 3.2SN BK BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com



Podobné ilustraci



Konektor samec odolný proti vysoké teplotě, baleno v krabici nebo na pásce. Na pásce, s 1,5 mm pájecími piny, optimalizováno pro automatickou montáž. 3,2 mm pájecí hrot vhodný pro pájení přetavením a vlnou. Konektory samci nabízejí prostor pro označení a lze je kódovat. HC = Vysoký proud.

Všeobecné objednací údaje

Typ	SL-SMT 5.08HC/12/90G 3.2SN BK BX
Objednací číslo	1780280000
Verze	Zásuvný konektor PCB plug in, řada kolíků, zavřená strana, Připojení pájením přetavením průchozím otvorem, 5.08 mm, Počet pólů: 12, 90°, Pájecí kolík, délka (l): 3.2 mm, pocínované, Černá, Box
GTIN (EAN)	4032248165605
Mnž.	50 ks
Údaje výrobku	IEC: 400 V / 27.5 A UL: 300 V / 18.5 A
Balení	Box

Weidmüller

OMNIMATE Signal - řada BL/SL 5,08
SL-SMT 5.08HC/12/90G 3.2SN BK BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Technické údaje

Rozměry a váhy

Šířka	64,16 mm	Šířka (v palcích)	2,526 inch
Výška	11,6 mm	Výška (v palcích)	0,457 inch
Nejvyšší nebo nejnižší verze	8,4 mm	Hloubka	12 mm
Hloubka (v palcích)	0,472 inch	Čistá hmotnost	5,6 g

Balení

Balení	Box	Délka VPE	40 mm
Šířka VPE	115 mm	Výška VPE	170 mm

Parametry systému

Skupina produktů	OMNIMATE Signal - řada BL/SL 5,08	Typ připojení	Připojení desky
Montáž na PCB desku	Připojení pájením přetavením průchozím otvorem	Rozteč v mm (P)	5,08 mm
Rozteč v palcích (P)	0,2 inch	Výstupní tvarovka	90°
Počet pólů	12	Počet pájených kolíků na pól	1
Pájecí kolík, délka (l)	3,2 mm	Tolerance délky pájecích pinů	0 / -0,3 mm
Tolerance rozmístění pájecích pinů	± 0,15 mm	Rozměry pájecích pinů	d = 1,2 mm, Osmiúhlý
Průměr otvoru pájecího očka (D)	1,5 mm	Tolerance průměru otvoru pájecího očka (D)	+ 0,1 mm
L1 v mm	55,88 mm	L1 v palcích	2,2 inch
Počet řad	1	Množství řady kolíků	1
Může být kódováno	Ano	Cykly zapojování	25
Zásuvná síla / pól, max.	9 N	Tažná síla / pól, max.	7 N

Údaje o materiálu

Izolační materiál	LCP GF	Barevný	Černá
Barevný graf (podobné)	RAL 9011	Skupina izolačního materiálu	IIIa
CTI	≥ 175	Izolační síla	≥ 10^8 Ω
Moisture Level (MSL)	1	Klasifikace hořlavosti UL 94	V-0
GWIT	930 °C	GWFI	960 °C
Materiál kontaktu	CuMg	Povrch kontaktu	pocínované
Struktura vrstev pájeného připojení	1-3 µm Ni / 2-4 µm Sn matný povrch	Struktura vrstev kontaktu konektoru	1-3 µm Ni / 2-4 µm Sn matný povrch
Skladovací teplota, min.	-25 °C	Skladovací teplota, max.	55 °C
Max. relativní vlhkost během skladování	80 %	Provozní teplota, min.	-50 °C
Provozní teplota, max.	100 °C	Teplotní rozsah, instalace, min.	-30 °C
Teplotní rozsah, instalace, max.	100 °C		

OMNIMATE Signal - řada BL/SL 5,08
SL-SMT 5.08HC/12/90G 3.2SN BK BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Technické údaje

Jmenovité údaje podle IEC

testováno podle normy	IEC 60664-1, IEC 61984	Jmenovitý proud, min. počet pólů (Tu=20 °C)	27,5 A
Jmenovitý proud, max. počet pólů (Tu=20 °C)	19 A	Jmenovitý proud, min. počet pólů (Tu=40 °C)	24 A
Jmenovitý proud, max. počet pólů (Tu=40 °C)	16,5 A	Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění II/2	400 V
Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/2	320 V	Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/3	250 V
Jmenovité impulzní napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění II/2	4 kV	Jmenovité impulzní napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/2	4 kV
Jmenovité impulzní napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/3	4 kV		

Jmenovité údaje podle CSA

Institut (CSA)		Č. osvědčení (CSA)	200039-1176845
Jmenovité napětí (aplikační skupina B / CSA)	300 V	Jmenovité napětí (aplikační skupina D / CSA)	300 V
Jmenovitý proud (aplikační skupina B / CSA)	18,5 A	Jmenovitý proud (aplikační skupina D / CSA)	18,5 A
Odkaz na hodnoty pro schválení	Specifikace jsou maximální hodnoty, podrobnosti viz příslušná certifikace.		

Jmenovité údaje podle UL 1059

Institut (UR)		Č. osvědčení (UR)	E60693
Jmenovité napětí (aplikační skupina B / UL 1059)	300 V	Jmenovité napětí (aplikační skupina D / UL 1059)	300 V
Jmenovitý proud (aplikační skupina B / UL 1059)	18,5 A	Jmenovitý proud (aplikační skupina D / UL 1059)	10 A
Odkaz na hodnoty pro schválení	Specifikace jsou maximální hodnoty, podrobnosti viz příslušná certifikace.		

Klasifikace

ETIM 3.0	EC001284	ETIM 4.0	EC002637
ETIM 5.0	EC002637	ETIM 6.0	EC002637
UNSPSC	30-21-18-10	eClass 5.1	27-26-07-04
eClass 6.2	27-26-07-04	eClass 7.1	27-44-04-02
eClass 8.1	27-44-04-02	eClass 9,1	27-44-04-02
eClass 9.0	27-44-04-02		

OMNIMATE Signal - řada BL/SL 5,08
SL-SMT 5.08HC/12/90G 3.2SN BK BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Technické údaje

Poznámky

Poznámky	• Pozlacené povrchy kontaktů na vyžádání • Jmenovitý proud související se jmenovitým průřezem a min. počtem pólů. • Průměr pájecího očka D = 1,4+0,1 mm • Průměr otvoru pájecího očka D = 1,5 + 0,1 mm, od 9 pólů • P na nákresu = rozteč • Jmenovité údaje se vztahují pouze k samotné komponentě. Vzdálenosti odstupů a povrchových svodů mezi jednotlivými komponentami musí být navrženy v souladu s normou příslušné aplikace.
IPC shoda	Shoda: Produkty jsou vyvíjeny, vyráběny a dodávány v souladu s mezinárodními uznávanými standardy a normami a splňují zajištěné vlastnosti uvedené v datovém listu, respektive splňují dekorativní vlastnosti v souladu s IPC-A-610 „Třída 2“. Další nároky na produkty je možné vyhodnotit na požádání.

Osvědčení

Schválení	
ROHS	Shoda

Soubory ke stažení

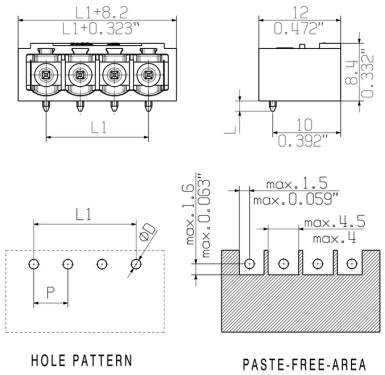
Brožura/Katalog	FL DRIVES EN MB SMT EN FL DRIVES DE MB DEVICE MANUF. EN CAT 2 PORTFOLIOGUIDE EN FL BUILDING SAFETY EN FL APPL LED LIGHTING EN FL INDUSTR.CONTROLS EN FL MACHINE SAFETY EN FL HEATING ELECTR EN FL APPL_INVERTER EN FL_BASE_STATION_EN FL ELEVATOR EN FL POWER SUPPLY EN FL 72H SAMPLE SER EN PO OMNIMATE EN
Osvědčení/Certifikát/Prohlášení o shodě	Declaration of the Manufacturer
SMT bílý papír	Download Whitepaper
Technické údaje	EPLAN, WSCAD
Technické údaje	STEP

OMNIMATE Signal - řada BL/SL 5,08
SL-SMT 5.08HC/12/90G 3.2SN BK BX

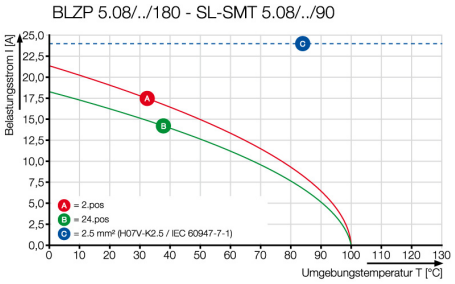
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Nákresy

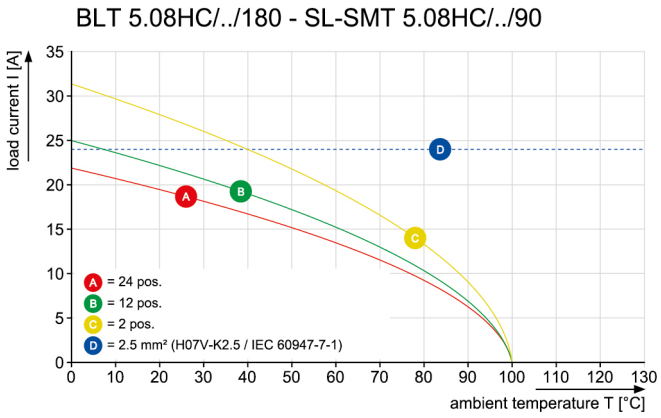
Dimensional drawing



Graph



Graph

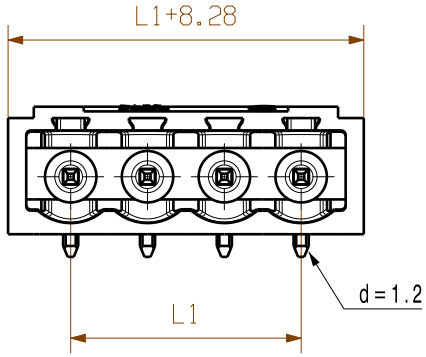


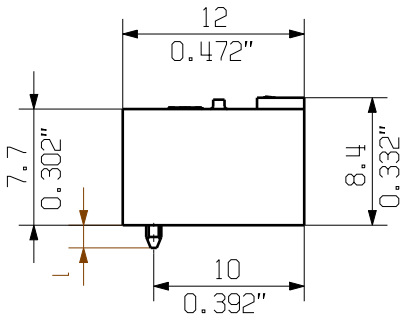
Výhoda produktu

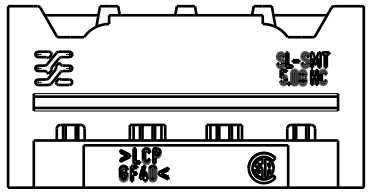
Safe power transmission
Proven properties

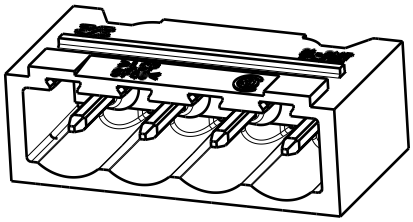


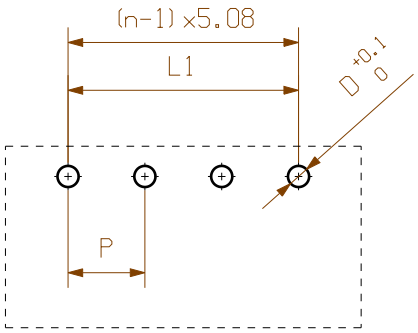
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without explicit authorization is prohibited.
Offenders will be held liable for the payment of damages. Weidmueller exclusively reserves the right to file for patents, utility models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



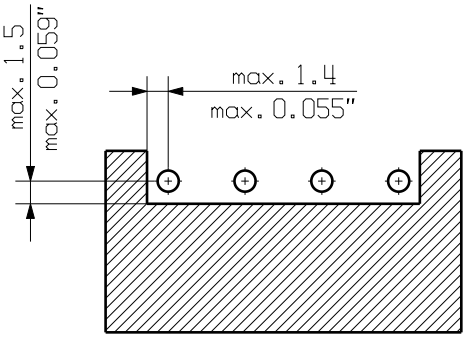








hole pattern



paste-free-area

D= 1.4/0.055" or 1.5/0.059"(REFLOW SOLDERING)
RECOMMENDATION FOR AUTOMATIC ASSEMBLY
(1.4mm FOR n=2...8 / 1.5mm for n=9...24)

n = Polzahl / no of poles
P = Raster / pitch

For the mounting of PCBs, it should be noted that the rated data relates only to the PCB components alone.
The neccessary 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 occuring of electrical, mechanical, thermic and corrosive stress will be satisfied.

shown: SL-SMT 5.08HC/04/90G

l	tolerance
4.5	0.1/-0.3
3.2	0.1/-0.3
2.1	0.1/-0.3
1.5	-0.3

no of poles	L1 [mm]	L1 [inch]	tolerance L1
24	116.84	4.600	+/- 0.2
23	111.76	4.400	
22	106.68	4.200	
21	101.60	4.000	
20	96.52	3.800	
19	91.44	3.600	
18	86.36	3.400	+/- 0.15
17	81.28	3.200	
16	76.20	3.000	
15	71.12	2.800	
14	66.04	2.600	
13	60.96	2.400	
12	55.88	2.200	
11	50.80	2.000	
10	45.72	1.800	
9	40.64	1.600	
8	35.56	1.400	+/- 0.1
7	30.48	1.200	
6	25.40	1.000	
5	20.32	0.800	
4	15.24	0.600	
3	10.16	0.400	
2	5.08	0.200	

RoHS COMPLIANT

DIN ISO 2768-m

106339/4
30.07.18 HERTEL_S
.
00

Modification

. .

Cat.no.: .

Weidmüller

2 33262 31
Drawing no. Issue no.

Sheet 02 of 04 sheets

	Date	Name
Drawn	29.11.2007	HELIS_MA
Responsible		HERTEL_S
Checked	01.08.2018	KOCH_JG
Approved		LANG_T

Scale: 2:1

Supersedes: .

SL-SMT 5.08HC/../90...

STIFTLEISTE
MALE HEADER

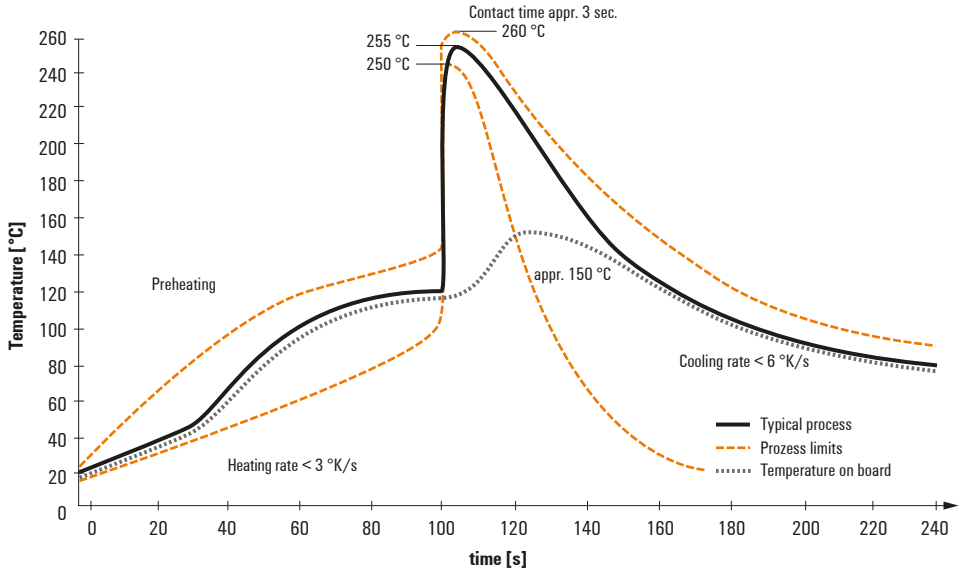
Product file: SL-SMT 5.08 7280

Wave Solder Profile

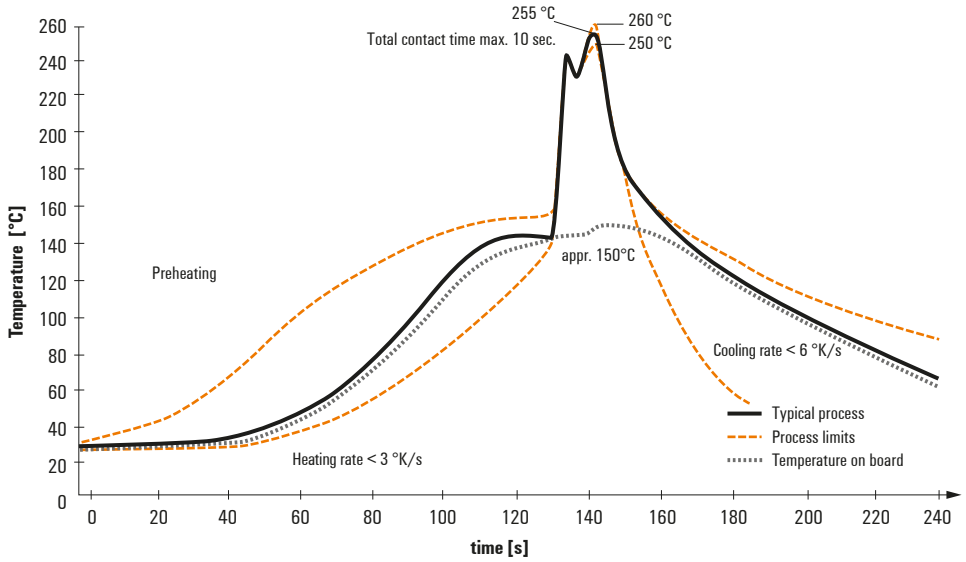
Recommended wave solderding profiles

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

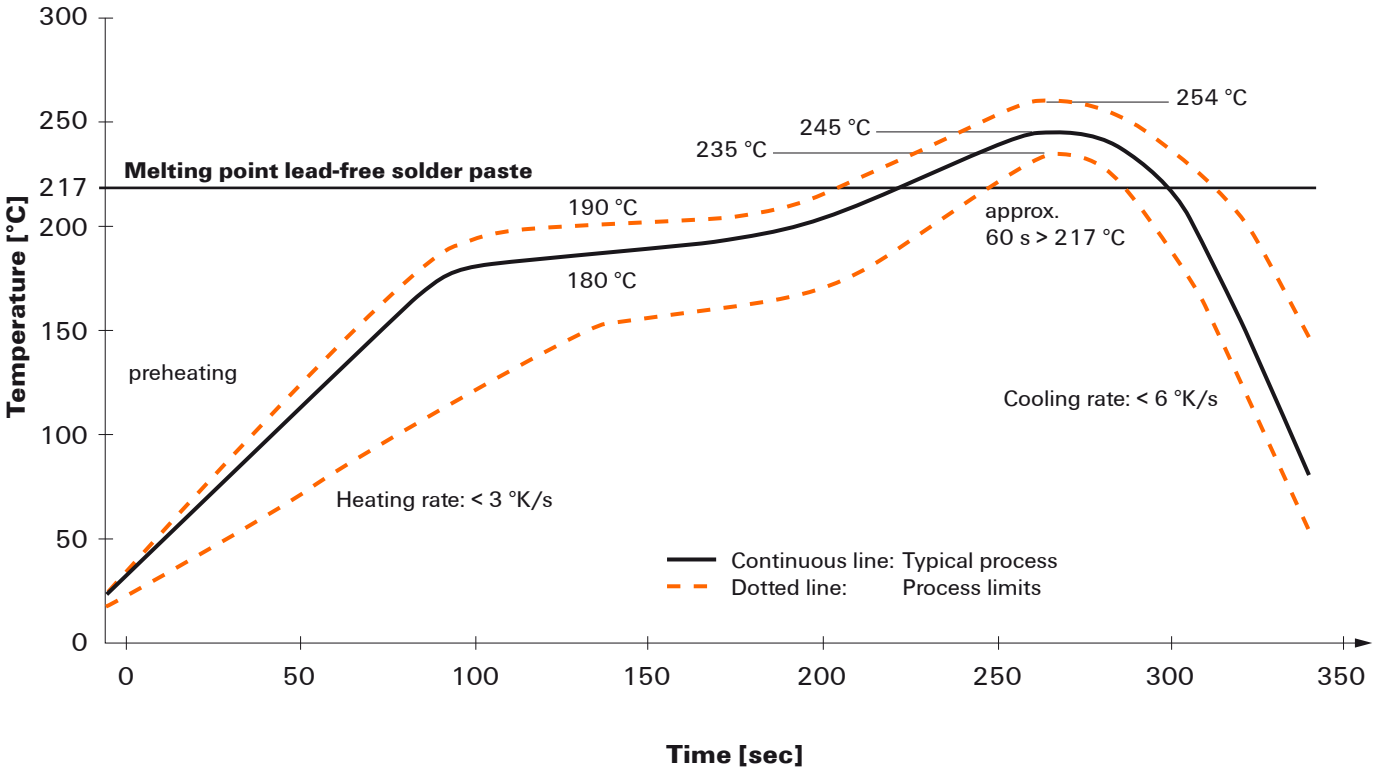
The single and double wave profiles each indicate the recommended operating range, including the maximum soldering temperature of 260°C. In practice, the maximum soldering temperature is quite often well below the above maximum profile.

We reserve the right to make technical changes.

Reflow Solder Profile

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 ≤ +3K/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 ≥ -6K/s solder is cured. Board and components cool down while avoiding cold cracks.

We reserve the right to make technical changes.