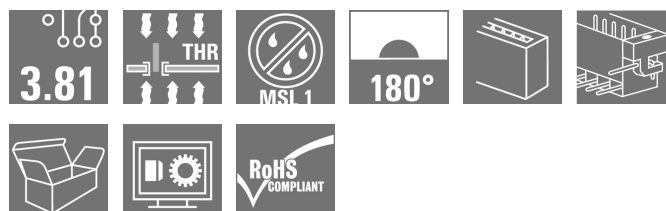


OMNIMATE Signal - řada BC/SC 3,81 BCL-SMT 3.81/09/180LFI 1.5SN BK BX

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

Obrázek výrobku



Podobné ilustraci

Převrácený konektor samice BCL-SMT pro DPS nabízí tři podstatné výhody:

- BCL-SMT nabízí dotykovou ochranu na DPS, díky čemuž je ideální pro výstupy s proudem a pod napětím.
- BCL-SMT rozšiřuje řadu aplikací s připojením deska-deska mezi sestavami komponentů.
- BCL-SMT je kompatibilní pro pájení přetavením a dokonale vhodný pro automatickou montáž a proces pájení.

Dva směry vývodu přináší možnost výběru polohy a tím větší flexibilitu designu.

- 180° vzpřímený
- 90° položený

K dispozici pro BCL-SMT jsou dva typy krytů:

- Bez příruby
- S převrácenou pájecí přírubou („LFI“, s maticí)
- Připevnění k DPS bez přidavných šroubů
- Připevnění k SCZ FI pomocí šroubů

Zásuvné konektory společnosti Weidmüller s roztečí 3,81 mm (0,15 palců) jsou kompatibilní s uspořádáním běžných konektorů a nabízejí prostor pro značení a kódování.

Všeobecné objednací údaje

Typ	BCL-SMT 3.81/09/180LFI 1.5SN BK BX
Objednací číslo	1029340000
Verze	Zásuvný konektor PCB plug in, řada zdířek, Pájená příruba převrácená, Připojení pájením přetavením průchozím otvorem, 3.81 mm, Počet pólů: 9, 180°, Pájecí kolík, délka (l): 1.5 mm, pocínované, Černá, Box
GTIN (EAN)	4032248758630
Mnž.	50 ks
Údaje výrobku	IEC: 320 V / 17.5 A UL: 300 V / 10 A
Balení	Box

OMNIMATE Signal - řada BC/SC 3,81 BCL-SMT 3.81/09/180LFI 1.5SN 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

Čistá hmotnost 3,688 g

Balení

Balení	Box	Délka VPE	25 mm
Šířka VPE	120 mm	Výška VPE	185 mm

Parametry systému

Skupina produktů	OMNIMATE Signal - řada BC/SC 3,81	Typ připojení	Připojení desky
Montáž na PCB desku	Připojení pájením přetavením průchozím otvorem	Rozteč v mm (P)	3,81 mm
Rozteč v palcích (P)	0,15 inch	Výstupní tvarovka	180°
Počet pólů	9	Počet pájených kolíků na pól	2
Pájecí kolík, délka (l)	1,5 mm	Tolerance délky pájecích pinů	0 / -0,02 mm
Tolerance rozmístění pájecích pinů	± 0,1 mm	Rozměry pájecích pinů	d = 0,8 mm
Rozměry pájecích pinů = d tolerance	+0,05 / -0,05 mm	Průměr otvoru pájecího oka (D)	1,2 mm
Tolerance průměru otvoru pájecího oka (D)	+ 0,1 mm	Vnější průměr pájecí destičky	1,9 mm
Průměr otvoru šablony	1,6 mm	L1 v mm	30,48 mm
L1 v palcích	1,2 inch	Počet řad	1
Množství řady kolíků	1	Ochrana bezpečná proti dotyku dle normy DIN VDE 57 106	Bezpečné před dotykem prstů
Ochrana bezpečná proti dotyku dle normy DIN VDE 0470	IP 20	Objemový odpor	6,00 mΩ
Může být kódováno	Ano	Cykly zapojování	25
Zásuvná síla / pól, max.	9,5 N	Tažná síla / pól, max.	6 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	Slitina mědi	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.	120 °C	Teplotní rozsah, instalace, min.	-25 °C
Teplotní rozsah, instalace, max.	120 °C		

OMNIMATE Signal - řada BC/SC 3,81 BCL-SMT 3.81/09/180LFI 1.5SN 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, max. počet pólů
(Tu=20 °C)

15,4 A

Jmenovitý proud, max. počet pólů
(Tu=40 °C)

13,8 A

Jmenovité napětí pro třídu přepětí /
stupeň znečištění III/2

160 V

Jmenovité impulzní napětí pro třídu
přepětí / stupeň znečištění II/2

2,5 kV

Jmenovité impulzní napětí pro třídu
přepětí / stupeň znečištění III/3

2,5 kV

Jmenovitý proud, min. počet pólů
(Tu=20 °C)

17,5 A

Jmenovitý proud, min. počet pólů
(Tu=40 °C)

17,5 A

Jmenovité napětí pro třídu přepětí /
stupeň znečištění II/2

320 V

Jmenovité napětí pro třídu přepětí /
stupeň znečištění III/3

160 V

Jmenovité impulzní napětí pro třídu
přepětí / stupeň znečištění II/2

2,5 kV

Krátkodobý odpor proti zkratovému
proudu

3 x 1 s se 76 A

Jmenovité údaje podle CSA

Jmenovité napětí (aplikační skupina B /
CSA)

300 V

Jmenovitý proud (aplikační skupina B /
CSA)

11 A

Jmenovité napětí (aplikační skupina C /
CSA)

50 V

Jmenovitý proud (aplikační skupina C /
CSA)

11 A

Jmenovité údaje podle UL 1059

Institut (cURus)



Č. osvědčení (cURus)

E60693

Jmenovité napětí (aplikační skupina B /
UL 1059)

300 V

Jmenovitý proud (aplikační skupina B /
UL 1059)

10 A

Odkaz na hodnoty pro schválení

Specifikace jsou maximální
hodnoty, podrobnosti viz
příslušná certifikace.

Jmenovité napětí (aplikační skupina D /
UL 1059)

300 V

Jmenovitý proud (aplikační skupina D /
UL 1059)

10 A

Klasifikace

ETIM 4.0

EC002637

ETIM 6.0

EC002637

eClass 7.1

27-44-04-02

eClass 9.1

27-44-04-02

ETIM 5.0

EC002637

eClass 6.2

27-26-07-08

eClass 8.1

27-44-04-02

eClass 9.0

27-44-04-02

Poznámky

Poznámky

• Jmenovitý proud související se jmenovitým průřezem a min. počtem pólů.

• P na nákrese = 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.

**OMNIMATE Signal - řada BC/SC 3,81
BCL-SMT 3.81/09/180LFI 1.5SN 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**Osvědčení**

Schválení



ROHS

Shoda

Soubory ke stažení

Brožura/Katalog

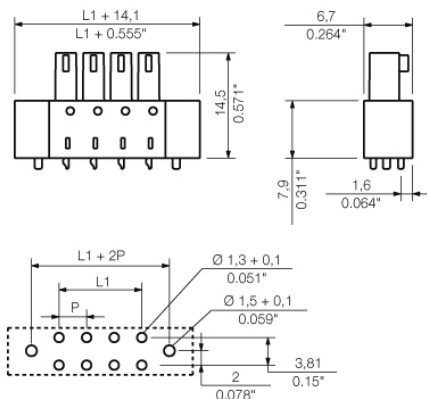
[FL DRIVES EN](#)[MB SMT EN](#)[FL DRIVES DE](#)[MB DEVICE MANUF. EN](#)[CAT 2 PORTFOLIOGUIDE EN](#)[FL BUILDING SAFETY EN](#)[FL APPL LED LIGHTING EN](#)[FL INDUSTR.CONTROLS EN](#)[FL MACHINE SAFETY EN](#)[FL HEATING ELECTR EN](#)[FL APPL INVERTER EN](#)[FL_BASE_STATION_EN](#)[FL ELEVATOR EN](#)[FL 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 BC/SC 3,81 BCL-SMT 3.81/09/180LFI 1.5SN BK BX

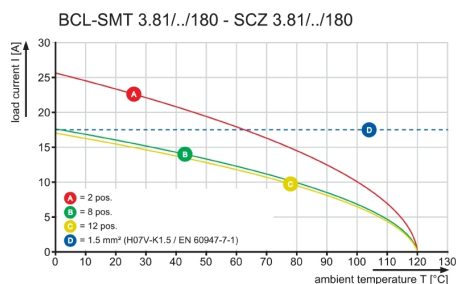
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Nákresy

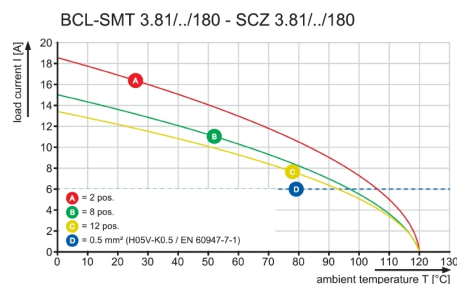
Dimensional drawing



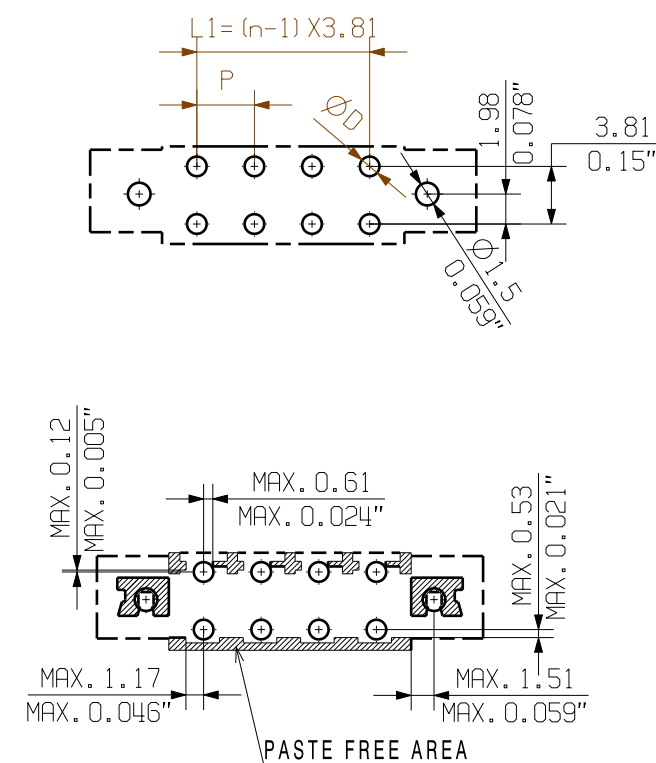
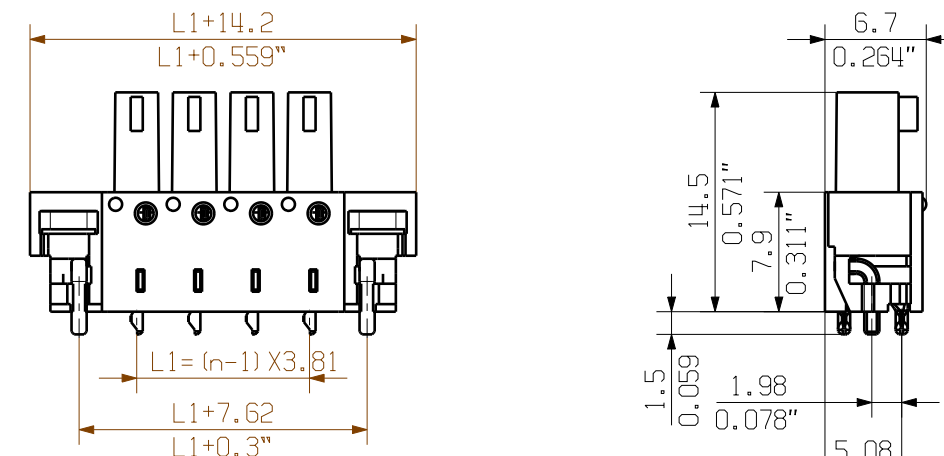
Graph



Graph



BCL-SMT 3.81/.../180LFI 1.5...



n=NO OF POLES
P=PITCH

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

Weidmüller connectors are tested to the DIN VDE 0627 standard, and are valid for its field of application. Provided that the connectors are used to the intended purpose, all requirements with respect to the occurring of electrical, mechanical, thermic and corrosive stress will be satisfied.

12	41.91	1.650
11	38.10	1.500
10	34.29	1.350
9	30.48	1.200
8	26.67	1.050
7	22.86	0.900
6	19.05	0.750
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]

				CAT.NO.: .	
62605/5 28.08.12 SHI_S		00	Weidmüller 		C 40405 
MODIFICATION		DRAWING NO. ISSUE NO.			
		DATE	NAME	BCL-SMT 3.81/.../180...1.5... LOETANSCHLUSS BUCHSENLEISTE SOLDER CONNECTION SOCKET CONNECTOR	
	DRAWN	19.02.2008	SHI_S		
	RESPONSIBLE		XU_S		
	CHECKED	29.08.2012	ZHOU_N		
SCALE: 2/1				PRODUCT FILE: BCL-SMT 3.81 7084	
SUPERSEDES: .					
SUPERSEDED BY: .	APPROVED		XU_S		

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.