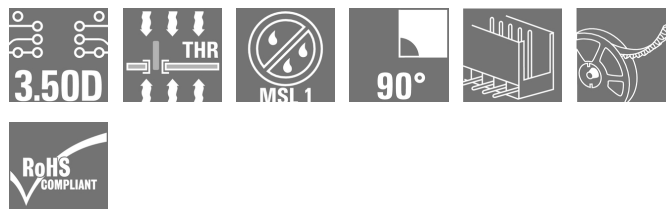


OMNIMATE Signal - B2L/S2L 3,50 - 2řadé S2L-SMT 3.50/10/90 3.2SN BK RL

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

Odolný proti vysokým teplotám, rovný 2-úrovňový konektor samec pro všechny běžné metody pájení. Optimalizováno pro automatickou montáž. Baleno v krabici nebo na pásce. 3,2 mm pájecí pin vhodný pro pájení přetavením a vlnou. Tyto konektory samce lze označit a kódovat.

Všeobecné objednací údaje

Typ	S2L-SMT 3.50/10/90 3.2SN BK RL
Objednací číslo	1807390000
Verze	Zásuvný konektor PCB plug in, řada kolíků, otevřená strana. Připojení pájením přetavením průchozím otvorem, 3,50 mm, Počet pólů: 10, 90°, Pájecí kolík, délka (l): 3,2 mm, pocínované, Černá, Tape
GTIN (EAN)	4032248278688
Mnž.	235 ks
Údaje výrobku	IEC: 160 V / 10 A UL: 150 V / 10 A
Balení	Tape

OMNIMATE Signal - B2L/S2L 3,50 - 2řadé S2L-SMT 3.50/10/90 3.2SN BK RL

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	17,5 mm	Šířka (v palcích)	0,689 inch
Výška	14 mm	Výška (v palcích)	0,551 inch
Nejvyšší nebo nejnižší verze	10,8 mm	Hloubka	14,2 mm
Hloubka (v palcích)	0,559 inch	Čistá hmotnost	4,03 g

Balení

Balení	Tape	Délka VPE	35 mm
Šířka VPE	330 mm	Výška VPE	330 mm
Hloubka pásky (T2)	15,1 mm	Šířka pásky (Š)	32 mm
Hloubka obalu pásky (KO)	14,6 mm	Výška obalu pásky (AO)	14,6 mm
Šířka obalu pásky (BO)	22,1 mm	Separace obalu pásky (P1)	20 mm
Separace otvoru pásky (E)	1,75 mm	Separace obalu pásky (F)	14,2 mm
Průměr cívký pásky \varnothing (A)	330 mm	Odpor povrchu	$R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$

Parametry systému

Skupina produktů	OMNIMATE Signal - B2L/ S2L 3,50 - 2řadé	Typ připojení	Připojení desky
Montáž na PCB desku	Připojení pájením přetavením průchozím otvorem	Rozteč v mm (P)	3,5 mm
Rozteč v palcích (P)	0,138 inch	Výstupní tvarovka	90°
Počet pólů	10	Počet pájených kolíků na pól	1
Pájecí kolík, délka (l)	3,2 mm	Tolerance rozmístění pájecích pinů	$\pm 0,15$ mm
Rozměry pájecích pinů	d = 1,0 mm, Osmiúhlý	Průměr otvoru pájecího očka (D)	1,3 mm
Tolerance průměru otvoru pájecího očka (D)	+ 0,1 mm	Vnější průměr pájecí destičky	2,1 mm
Průměr otvoru šablony	1,9 mm	L1 v mm	14 mm
L1 v palcích	0,551 inch	Počet řad	1
Množství řady kolíků	2	Ochrana bezpečná proti dotyku dle normy DIN VDE 57 106	Bezpečné před dotykem hřbetu ruky
Ochrana bezpečná proti dotyku dle normy DIN VDE 0470	IP 10	Může být kódováno	Ano
Cykly zapojování	25	Zásuvná síla / pól, max.	3 N
Tažná síla / pól, max.	6 N		

Údaje o materiálu

Izolační materiál	LCP GF	Barevný	Černá
Barevný graf (podobně)	RAL 9011	Skupina izolačního materiálu	IIIb
CTI	≥ 175	Izolační síla	$\geq 10^8 \Omega$
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	2-3 μ m Ni / 5-7 μ m Sn lesklý 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 - B2L/S2L 3,50 - 2řadé S2L-SMT 3.50/10/90 3.2SN BK RL


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)	10 A
Jmenovitý proud, max. počet pólů (Tu=20 °C)	10 A	Jmenovitý proud, min. počet pólů (Tu=40 °C)	9 A
Jmenovitý proud, max. počet pólů (Tu=40 °C)	8,5 A	Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění II/2	160 V
Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/2	125 V	Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/3	50 V
Jmenovité impulzní napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění II/2	1,5 kV	Jmenovité impulzní napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/2	1,5 kV
Jmenovité impulzní napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/3	2,5 kV	Krátkodobý odpor proti zkratovému proudu	3 x 1 s s 77 A

Jmenovité údaje podle CSA

Institut (CSA)		Č. osvědčení (CSA)	200039-1176845
Jmenovité napětí (aplikační skupina B / CSA)	150 V	Jmenovité napětí (aplikační skupina C / CSA)	50 V
Jmenovité napětí (aplikační skupina D / CSA)	150 V	Jmenovitý proud (aplikační skupina B / CSA)	5 A
Jmenovitý proud (aplikační skupina C / CSA)	9,5 A	Jmenovitý proud (aplikační skupina D / CSA)	9,5 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)	150 V	Jmenovité napětí (aplikační skupina C / UL 1059)	50 V
Jmenovitý proud (aplikační skupina B / UL 1059)	10 A	Jmenovitý proud (aplikační skupina C / UL 1059)	10 A
Odkaz na hodnoty pro schválení	Specifikace jsou maximální hodnoty, podrobnosti viz příslušná certifikace.		

Klasifikace

ETIM 4.0	EC002637	ETIM 5.0	EC002637
ETIM 6.0	EC002637	UNSPSC	30-21-18-10
eClass 5.1	27-26-07-01	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 - B2L/S2L 3,50 - 2řadé
S2L-SMT 3.50/10/90 3.2SN BK RL**

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	<ul style="list-style-type: none"> • Pozlacené povrchy kontaktů na vyžádání • Jmenovitý proud související se jmenovitým průřezem a min. počtem pólů. • Odstupy mezi řadami: viz rozvržení otvorů • Jmenovitý proud související se jmenovitým průřezem a min. počtem pólů. • Průměr pájecího oka D = 1,3+0,1 mm • 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

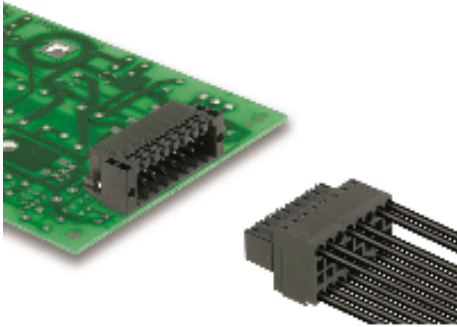
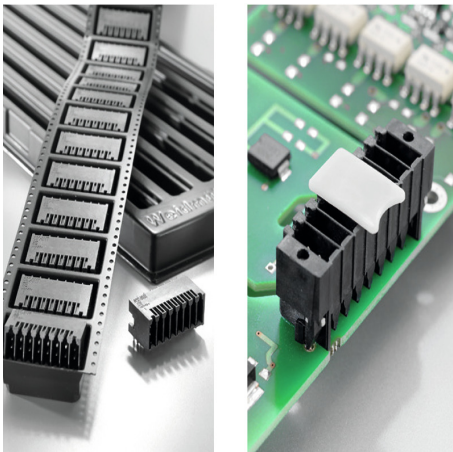
Shoda

Soubory ke stažení

Brožura/Katalog	FL DRIVES EN MB SMT EN FL DRIVES DE MB DEVICE MANUF. EN FL BUILDING SAFETY EN FL APPL LED LIGHTING EN FLIndustr.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	S2L-SMT.zip

**OMNIMATE Signal - B2L/S2L 3,50 - 2řadé
S2L-SMT 3.50/10/90 3.2SN BK RL**

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**Příklad použití****Příklad použití****Výhoda produktu**

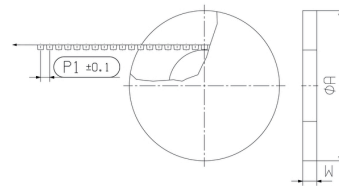
Optimised for the SMT process
Safe board-to-board connection

OMNIMATE Signal - B2L/S2L 3,50 - 2řadé
S2L-SMT 3.50/10/90 3.2SN BK RL

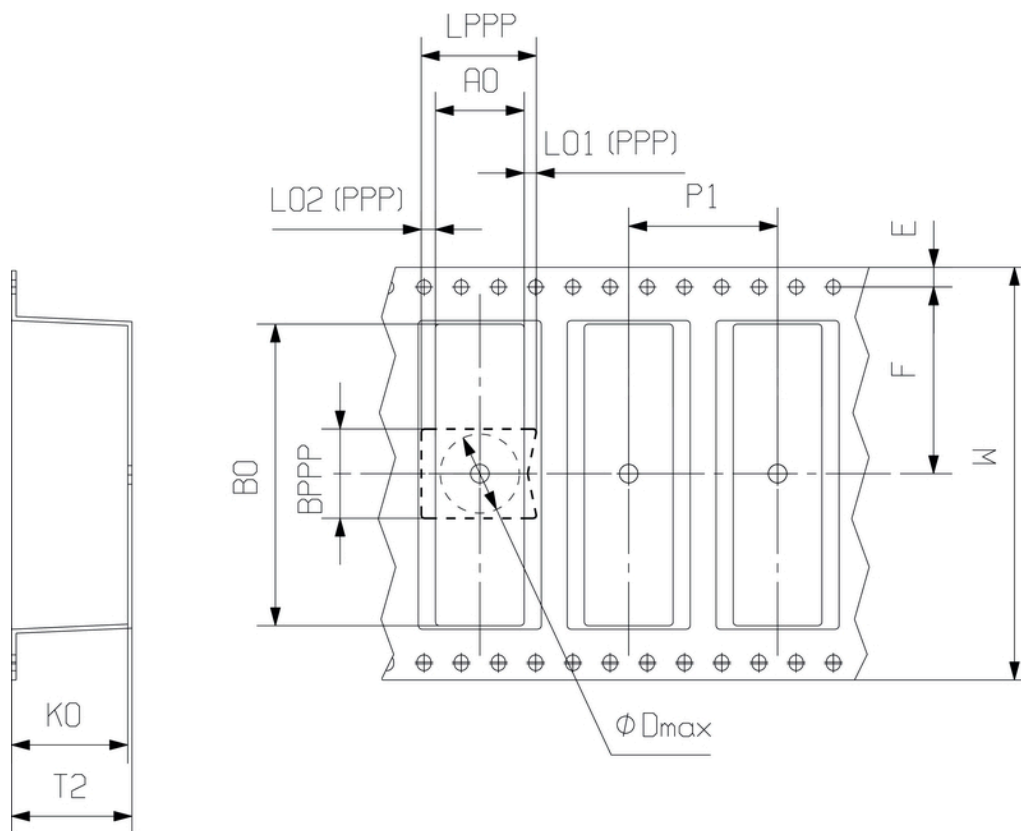
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 16
 D-32758 Detmold
 Germany
 Fon: +49 5231 14-0
 Fax: +49 5231 14-292083
 www.weidmueller.com

Nákresy

Dimensional drawing



Dimensional drawing



DIRECTION OF UNREELING 

MASSE OHNE TOLERANZ SIND KEINE PRUEFMASSE
 DIMS. WITHOUT TOLERANCE ARE NOT CONTROL DIMS.

DIE DEUTSCHE VERSION IST VERBINDLICH
 THE GERMAN VERSION IS BINDING

Technical Data

Rev.

Materials

Tape	polystyrene
colour	black
electrical properties	electric conductive
Cover Tape	polyester / polyethylene
colour	transparent
electrical properties	antistatic
Reel	polystyrene
colour	black
electrical properties	antistatic

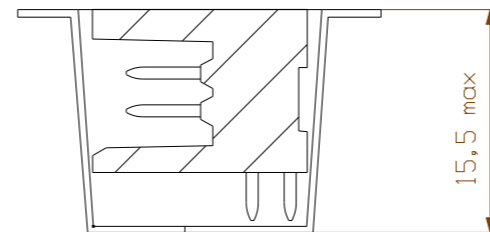
System characteristic values

Pitch / Row distance	mm	3.5 / 20
Solder pin length	mm	see order sheet

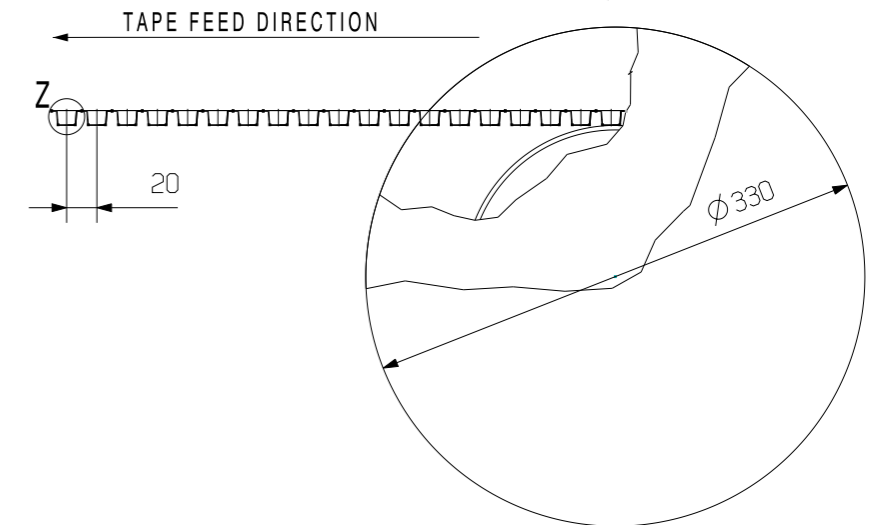
Downloads

[www.weidmueller.de/...](http://www.weidmueller.de/)

Z 2/1

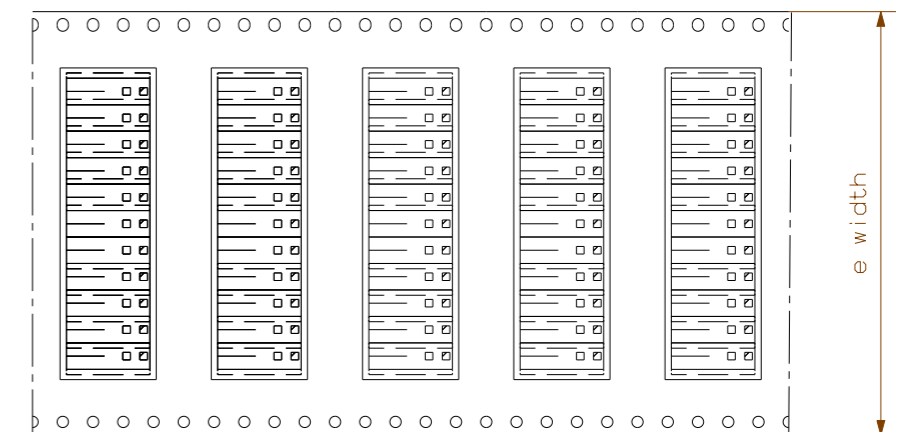


1/5



NO OF POLES MATSCHING IN TAPE														
OPEN ENDED					CLOSED ENDED					SOLDER FLANGE ENDED				
w					w					w				
32mm	44mm	56mm	72mm	88mm	32mm	44mm	56mm	72mm	88mm	32mm	44mm	56mm	72mm	88mm
4					4					4				
6					6					6				
8					8					8				
10						10				10				
	12					12				12				
	14					14				14				
	16					16					16			
	18					18					18			
		20					20					20		
		22					22						22	
		24					24						24	
			26					26						26
			28					28						28
			30					30						30
			32					32						32
				34					34					34
				36					36					36
				38					38					38
				40					40					40

SHOWN: S2L-SMT 3.5/11/90°



ORDER NUMBERS SEE SHEET NO. 2

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 to VDE 0110. The current-carrying capacity is to be determined according to DIN IEC 326 part 3. 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.

TAPE AND REEL ACCORDING TO IEC 286-3 (EN 60286-3)

	80058/3 20.01.15 HELIS_MA 00		CAT.NO.:	
	MODIFICATION		C 33277 09	
	DRAWN	DATE	NAME	S2L-SMT 3.50/.../90...RL STIFTLISTE / TAPE PIN HEADER / TAPE
	RESPONSIBLE	26.11.2007	HELIS_MA	
	CHECKED	21.01.2015	HERTEL_S	
SCALE: 1/1 SUPERSEDES: 3 33277/04	APPROVED	LANG_T	PRODUCT FILE: S2L-SMT 3.5	SHEET 00 OF 02 SHEETS 7272

WEITERGABE SOWIE VERVIELFÄLTIGUNG DIESES DOKUMENTS, VERWERTUNG UND MITTEILUNG SEINES INHALTS SIND VERBOTEN, SOWEIT NICHT AUSDRUECKLICH GESTATET.
 ZUWIDERHANDLUNGEN VERPFLICHTEN ZU SCHADENERSATZ. ALLE RECHTE FUER DEN FALL DER PATENT-, GEBRAUCHSMUSTER-, ODER GESCHMACKSMUSTEREINTRAGUNG VORBEHALTEN.
 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

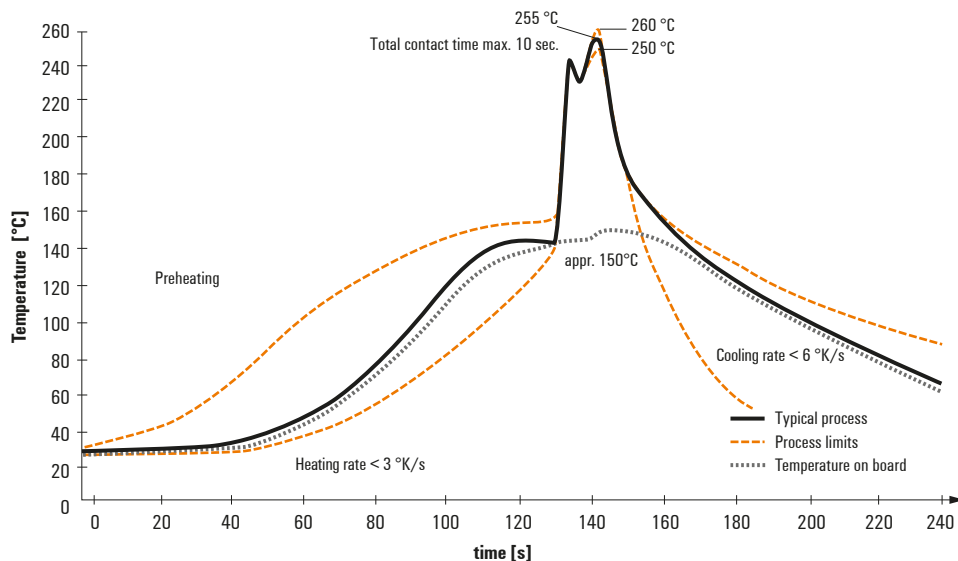
Recommended wave soldering profiles

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.

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.