

OMNIMATE Power - řada BV/SV 7,62HP SV-SMT 7.62HP/05/90G 2.6SN 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



OMNIMATE Power BV / SV 7,62HP – výkonnostní třída 28 kVA

Řešení na míru pro vysoký výkon

Větší energetické rezervy pro vyšší zatížitelnost:
OMNIMATE Power BV / SV 7,62HP je střední třída mezi systémy napájecích konektorů. Má velký upínací rozsah, vysokou odolnost proti přetížení a nejrozsáhlejší řadu variant a příslušenství na výběr: vysoký výkon mezi řadou HP. HP znamená High Performance (vysoký výkon) – to zahrnuje hodně aspektů: plný jmenovitý proud do 50°C bez snížení, neomezená certifikace 600 V podle UL a větší dotyková bezpečnost pro 400 V-TN systémy (+ 3,0 mm) v souladu s normou aplikací IEC 61800-5-1.

Všeobecné objednací údaje

Typ	SV-SMT 7.62HP/05/90G 2.6SN BK RL
Objednací číslo	2546130000
Verze	Zásuvný konektor PCB plug in, řada kolíků, zavřená strana, Připojení pájením přetavením průchozím otvorem, 7.62 mm, Počet pólů: 5, Pájecí kolík, délka (l): 2.6 mm, pocínované, Černá, Tape
GTIN (EAN)	4050118556179
Mnž.	110 ks
Údaje výrobku	IEC: 1000 V / 41 A UL: 300 V / 40.5 A
Balení	Tape

OMNIMATE Power - řada BV/SV 7,62HP SV-SMT 7.62HP/05/90G 2.6SN 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

Nejvyšší nebo nejnižší verze	11,4 mm	Hloubka	28,3 mm
Hloubka (v palcích)	1,114 inch	Čistá hmotnost	10 g

Balení

Balení	Tape	Délka VPE	0
Šířka VPE	0	Výška VPE	0
Hloubka pásky (T2)	15,8 mm	Šířka pásky (Š)	56 mm
Hloubka obalu pásky (K0)	15,3 mm	Výška obalu pásky (A0)	28,4 mm
Šířka obalu pásky (B0)	39,06 mm	Separace obalu pásky (P1)	36 mm
Separace otvoru pásky (E)	1,75 mm	Separace obalu pásky (F)	26,2 mm
Průměr cívký pásky $\varnothing$ (A)	330 mm	Odpor povrchu	$R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$

Parametry systému

Skupina produktů	OMNIMATE Power - řada BV/SV 7,62HP	Typ připojení	Připojení desky
Montáž na PCB desku	Připojení pájením přetavením průchozím otvorem	Rozteč v mm (P)	7,62 mm
Rozteč v palcích (P)	0,3 inch	Počet pólů	5
Počet pájených kolíků na pól	2	Pájecí kolík, délka (l)	2,6 mm
Tolerance délky pájecích pinů	+0,1 / -0,3 mm	Tolerance rozmístění pájecích pinů	$\pm 0,1$ mm
Rozměry pájecích pinů	0,8 x 1,0 mm	Průměr otvoru pájecího oka (D)	1,3 mm
Tolerance průměru otvoru pájecího oka (D)	+ 0,1 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	safe to back of hand above the printed circuit board
Ochrana bezpečná proti dotyku dle normy DIN VDE 0470	IP 20	Objemový odpor	2,00 m Ω
Cykly zapojování	25	Zásuvná síla / pól, max.	12 N
Tažná síla / pól, max.	7 N		

Údaje o materiálu

Izolační materiál	PA GF	Barevný	Černá
Barevný graf (podobné)	RAL 9011	Izolační síla	$\geq 10^8 \Omega$
Klasifikace hořlavosti UL 94	V-0	Materiál kontaktu	Slitina mědi
Povrch kontaktu	pocínované	Struktura vrstev pájeného připojení	1-3 μ m Ni / 4-6 μ m Sn matný povrch
Struktura vrstev kontaktu konektoru	1-3 μ m Ni / 4-6 μ m 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.	130 °C
Teplotní rozsah, instalace, min.	-25 °C	Teplotní rozsah, instalace, max.	130 °C

OMNIMATE Power - řada BV/SV 7,62HP SV-SMT 7.62HP/05/90G 2.6SN 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)	41 A
Jmenovitý proud, max. počet pólů (Tu=20 °C)	41 A	Jmenovitý proud, min. počet pólů (Tu=40 °C)	41 A
Jmenovitý proud, max. počet pólů (Tu=40 °C)	41 A	Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění II/2	1 000 V
Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/2	630 V	Jmenovité napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/3	630 V
Jmenovité impulzní napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění II/2	6 kV	Jmenovité impulzní napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/2	6 kV
Jmenovité impulzní napětí pro třídu přepětí / stupeň znečištění III/3	6 kV	Krátkodobý odpor proti zkratovému proudu	3 x 1 s se 420 A
Povrchová vzdálenost, min.	9,6 mm	Vzdušná vzdálenost, min.	6,9 mm

Jmenovité údaje podle UL 1059

Institut (cURus)		Č. osvědčení (cURus)	E60693
Jmenovité napětí (aplikační skupina B / UL 1059)	300 V	Jmenovité napětí (aplikační skupina C / UL 1059)	300 V
Jmenovité napětí (aplikační skupina D / UL 1059)	600 V	Jmenovitý proud (aplikační skupina B / UL 1059)	40,5 A
Jmenovitý proud (aplikační skupina C / UL 1059)	40,5 A	Jmenovitý proud (aplikační skupina D / UL 1059)	5 A
Odkaz na hodnoty pro schválení	Specifikace jsou maximální hodnoty, podrobnosti viz příslušná certifikace.	Povrchová vzdálenost, min.	9,6 mm
Vzdušná vzdálenost, min.	6,9 mm		

Klasifikace

ETIM 4.0	EC002637	ETIM 5.0	EC002637
ETIM 6.0	EC002637	eClass 6.2	27-26-07-04
eClass 9,1	27-44-04-02	eClass 9.0	27-44-04-02

Poznámky

Poznámky	- Další barvy na vyžádání - 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 Power - řada BV/SV 7,62HP SV-SMT 7.62HP/05/90G 2.6SN 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

Osvědčení

Schválení



Soubory ke stažení

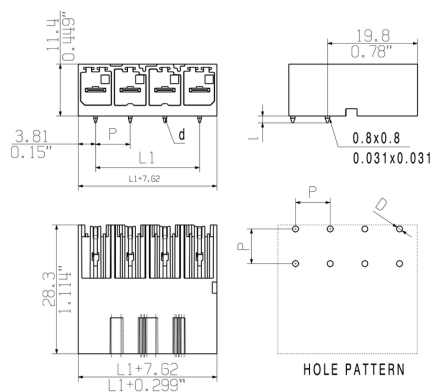
Bílý papír UL 600 V	Download Whitepaper
Řízení pohybu, bílý papír	Download Whitepaper

OMNIMATE Power - řada BV/SV 7,62HP SV-SMT 7.62HP/05/90G 2.6SN 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



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.