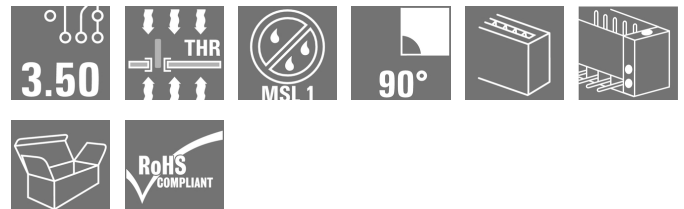


**OMNIMATE Jel - BL/SL 3.50 sorozat
SL-SMT 3.50/06/90RF 1.5SN BK BX**

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

Product image

A kép illusztráció

Magas hőnek ellenálló tűs érintkezősor, 3,50 mm-es osztással.

- A dugaszolási irány párhuzamos (90°), egyenes 180° vagy dőlt (135°) a NYÁK-hoz viszonyítva
- Különböző burkolatok: zárt oldal (G), csavaros peremes aljzat (F), forrasztható peremes aljzat (LF) vagy felpattintható forrasztható peremes aljzat (RF)
- SMT-eljáráshoz optimalizálva.
- 3,2 mm tűskehossz valamennyi forrasztási módszernél.
- 1,5 mm tűskehossz, reflow-forrasztási módszerekhez optimalizálva.
- Dobozban (BX) vagy dobra csévélve (RL)
- Tűs érintkezősor, kódolható

Általános rendelési adatok

| | |
|----------------|--|
| Típus | SL-SMT 3.50/06/90RF 1.5SN BK BX |
| Rendelési szám | 1000620000 |
| Verzió | NYÁK dugaszoló csatlakozó, tűs érintkezősor, Rápattintható peremes aljzat, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 3.50 mm, Pólusszám: 6, 90°, Forrasztótűske hossza (l): 1.5 mm, ónozott, fekete, Doboz |
| GTIN (EAN) | 4032248838035 |
| Menny. | 50 Stück |
| Termékadatok | IEC: 320 V / 15 A UL: 300 V / 10 A |
| Csomagolás | Doboz |

**OMNIMATE Jel - BL/SL 3.50 sorozat
SL-SMT 3.50/06/90RF 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

Műszaki adatok**Méretetek és tömegek**

| | | | |
|-----------------------------------|------------|------------------|------------|
| Szélesség | 27,86 mm | Szélesség (coll) | 1,097 inch |
| Magasság | 9 mm | Magasság (coll) | 0,354 inch |
| Legalacsonyabb változat magassága | 7,5 mm | Mélység | 11,1 mm |
| Mélység (coll) | 0,437 inch | Nettó tömeg | 2,096 g |

Rendszerspecifikációk

| | | | |
|---|---------------------------------------|---|--|
| Termékcsalád | OMNIMATE Jel - BL/SL 3.50 sorozat | Csatlakozás típusa | Áramköri lap csatlakozás |
| Felszerelés NYÁK-ra | THT/THR-forrasztott csatlakozással | Osztás, mm (P) | 3,5 mm |
| Osztás, inch (P) | 0,138 inch | Kimenő könyök | 90° |
| Pólusszám | 6 | Forrasztótűskék száma pólusonként | 1 |
| Forrasztótűske hossza (l) | 1,5 mm | Forrasztótűske túrése | 0 / -0,3 mm |
| Tolerance of solder pin position | ± 0.1 mm | Forrasztótűske méretei | d = 1,2 mm, Nyolcszögletű |
| Forrasztótűske méretei=d Túrés | 0 / -0,03 mm | Forrasztószem furatátmérője (D) | 1,4 mm |
| Forrasztószem furatátmérőjének túrése (D) | + 0,1 mm | Forrasztóbetét külső átmérője | 2,3 mm |
| Sablon nyílás átmérő | 2,1 mm | L1, mm | 17,5 mm |
| L1, inch | 0,689 inch | Sorok száma | 1 |
| Érintkezősorok száma | 1 | Érintésvédelem a DIN VDE 57 106 szerint | Kézfejjel történő megérintéstől védett |
| Érintésvédelem a DIN VDE 0470 szerint | IP 10 | Térfogati ellenállás | 4,50 mΩ |
| Kódolható | Igen | Dugaszolási ciklusok | 25 |
| Dugaszolási erő/pólus, max. | 6 N | Húzóerő / pólus, max. | 6 N |

Anyagjellemzők

| | | | |
|--|-----------------------|---|-----------------------|
| Szigetelőanyag | LCP GF | Szín | fekete |
| Színskála (hasonló) | RAL 9011 | Szigetelőanyag csoport | IIIa |
| CTI | ≥ 175 | Szigetelés erőssége | ≥ 10 ⁸ Ω |
| Moisture Level (MSL) | 1 | UL 94 éghetőségi osztály | V-0 |
| GWIT | 930 °C | GWFI | 960 °C |
| Érintkező anyaga | Cu-ötv | Érintkező felület | ónozott |
| Forrasztott csatlakozás rétegének felépítése | 2-3 μm Ni / 5-7 μm Sn | Dugó érintkező rétegének felépítése | 2-3 μm Ni / 5-7 μm Sn |
| Tárolási hőmérséklet, min. | -25 °C | Tárolási hőmérséklet, max. | 55 °C |
| Max. relatív páratartalom tárolás közben | 80 % | Üzemi hőmérséklet, min. | -50 °C |
| Üzemi hőmérséklet, max. | 100 °C | Hőmérsékleti tartomány, telepítés, min. | -30 °C |
| Hőmérsékleti tartomány, telepítés, max. | 100 °C | | |

OMNIMATE Jel - BL/SL 3.50 sorozat SL-SMT 3.50/06/90RF 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

Műszaki adatok

Névleges adatok IEC szerint

| | | | |
|---|------------------------|--|------------------|
| szabvány szerint tesztelve | IEC 60664-1, IEC 61984 | Névleges áram, min. pólusszám (Tu=20 °C) | 15 A |
| Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=20 °C) | 12 A | Névleges áram, min. pólusszám (Tu=40°C) | 13 A |
| Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=40°C) | 10 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 / szennyeződésmértékéhez | 2,5 kV | Rövid idejű határáram ellenállás | 3 x 1s mit 100 A |


Csomagolás

| | | | |
|---------------|-------|---------------|-------|
| Csomagolás | Doboz | VPE hosszúság | 38 mm |
| VPE szélesség | 88 mm | VPE magasság | 98 mm |

CSA névleges adatok

| | | | |
|---|-------|---|-------|
| Névleges feszültség (B felhasználási csoport / CSA) | 300 V | Névleges feszültség (D felhasználási csoport / CSA) | 300 V |
| Névleges áram (B felhasználási csoport / CSA) | 10 A | Névleges áram (D felhasználási csoport / CSA) | 10 A |

UL 1059 névleges adatok

| | | | |
|---|---|---|--------|
| Intézet (UR) |  | Tanúsítvány száma (UR) | 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) | 10 A | Névleges áram (D felhasználási csoport / UL 1059) | 10 A |
| Hivatkozás a tanúsítási értékekre | A megadott adatok maximális értékek - lásd a tanúsítványt. | | |

Besorolások

| | | | |
|------------|-------------|------------|-------------|
| ETIM 3.0 | EC001284 | ETIM 4.0 | EC002637 |
| ETIM 5.0 | EC002637 | ETIM 6.0 | EC002637 |
| eClass 6.2 | 27-26-07-04 | eClass 7.1 | 27-44-04-02 |
| eClass 8.1 | 27-44-04-02 | eClass 9.0 | 27-44-04-02 |
| eClass 9.1 | 27-44-04-02 | | |

**OMNIMATE Jel - BL/SL 3.50 sorozat
SL-SMT 3.50/06/90RF 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

Műszaki adatok**Megjegyzések**

| | |
|----------------|--|
| Megjegyzések | <ul style="list-style-type: none"> • Aranyozott érintkező felület külön kérésre • A névleges áram a névleges keresztmetszettől és a minimális pólusszámtól függ. • Forrasztószem átmérője $D = 1,4 + 0,1 \text{ mm}$ • Forrasztószem átmérője $D = 1,5 + 0,1 \text{ mm}$, 9 pólustól • P a rajzon = osztás • A névleges adatok kizárólag magától a komponenstől függenek. A más komponensek felé érvényes házagokat és kúszóutakat a vonatkozó alkalmazási szabvány szerint kell tervezni. |
| 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. |

Jóváhagyások

Jóváhagyások



ROHS

Megfelel

Letöltések

| | |
|--|---|
| Approval/Certificate/Document of Conformity | Declaration of the Manufacturer |
| Brochure/Catalogue | 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 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 |
| Engineering Data | STEP |
| Felületszerelési technológiákat bemutató tanulmány | Download Whitepaper |

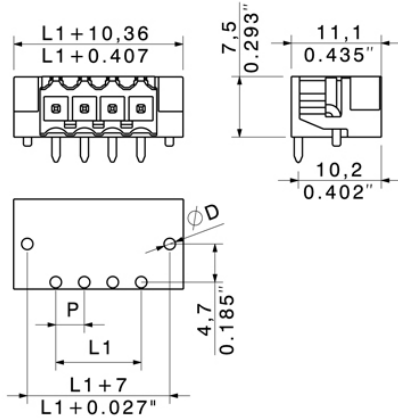
Adatlap

OMNIMATE Jel - BL/SL 3.50 sorozat
SL-SMT 3.50/06/90RF 1.5SN BK BX

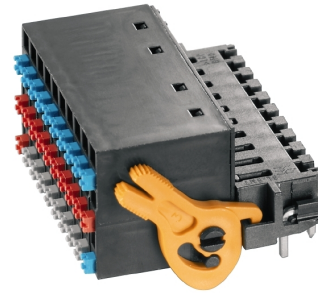
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 16
 D-32758 Detmold
 Germany
 Fon: +49 5231 14-0
 Fax: +49 5231 14-292083
 www.weidmueller.com

Rajzok

Dimensional drawing



Felhasználási példa



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.