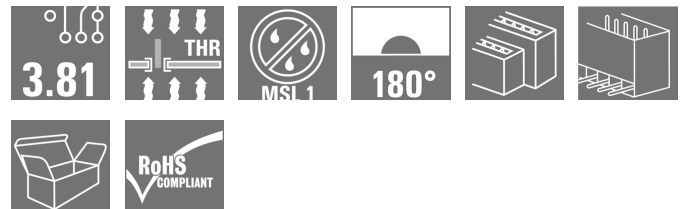


**OMNIMATE Signal - sorozat BC/SC 3.81
SCD-THR 3.81/10/180G 3.2SN BK BX**

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

Product image

A kép illusztráció

Nagy hőállóságú, kétszintes SCD-THR tűs érintkezősor reflow-forrasztáshoz.

- Segítségével két interfész használható egy felületen és egy műveleti lépésben.
- Kivezetés iránya: 90° (rekumbens)
- A csatlakozások az előlapról történő hozzáférhetőség érdekében azonos szinten foglalnak helyet.
- Hely a feliratozáshoz és a kódoláshoz
- Kartondobozba csomagolva.

A Weidmüller 3,81 mm (0,15 hüvelyk) osztású dugaszoló csatlakozói kompatibilisek a standard csatlakozók elrendezésével és megfelelő helyet kínálnak a címkézéshez és a kódoláshoz.

- 320 V (IEC) / 300 V (UL)
- 17,5 A (IEC) / 10 A (UL)

Általános rendelési adatok

Típus	SCD-THR 3.81/10/180G 3.2SN BK BX
Rendelési szám	1030980000
Verzió	NYÁK dugaszoló csatlakozó, tűs érintkezősor, Oldalt zárt, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 3.81 mm, Pólusszám: 10, 180°, Forrasztótűske hossza (l): 3.2 mm, ónozott, fekete, Doboz
GTIN (EAN)	4032248760060
Menny.	50 Stück
Termékadatok	IEC: 320 V / 17.5 A UL: 300 V / 11 A
Csomagolás	Doboz

**OMNIMATE Signal - sorozat BC/SC 3.81
SCD-THR 3.81/10/180G 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

Műszaki adatok**Méreték és tömegek**

Szélesség	20,44 mm	Szélesség (coll)	0,805 inch
Magasság	25,1 mm	Magasság (coll)	0,988 inch
Legalacsonyabb változat magassága	21,9 mm	Mélység	22,7 mm
Mélység (coll)	0,894 inch	Nettó tömeg	9,8 g

Rendszerspecifikációk

Termékcsalád	OMNIMATE Signal - sorozat BC/SC 3.81	Csatlakozás típusa	Áramköri lap csatlakozás
Felszerelés NYÁK-ra	THT/THR-forrasztott csatlakozással	Osztás, mm (P)	3,81 mm
Osztás, inch (P)	0,15 inch	Kimenő könyök	180°
Pólusszám	10	Forrasztótűskék száma pólusonként	1
Forrasztótűske hossza (l)	3,2 mm	Forrasztótűske túrése	+0,02 / -0,02 mm
Tolerance of solder pin position	± 0.1 mm	Forrasztótűske méretei	d = 1,0 mm, Nyolcszögletű
Forrasztótűske méretei=d Tűrés	0 / -0,03 mm	Forrasztószem furatátmérője (D)	1,3 mm
Forrasztószem furatátmérőjének túrése (D)	+ 0,1 mm	Forrasztóbetét külső átmérője	2,1 mm
Sablon nyílás átmérő	1,9 mm	L1, mm	15,24 mm
L1, inch	0,6 inch	Sorok száma	2
Érintkezősorok száma	2	Érintésvédelem a DIN VDE 57 106 szerint	Ujjak számára biztonságos
Érintésvédelem a DIN VDE 0470 szerint	IP 20	Térfogati ellenállás	6,00 mΩ
Kódolható	Igen	Dugasolási ciklusok	25
Dugasolási erő/pólus, max.	8 N	Húzóerő / pólus, max.	5,5 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
Tárolási hőmérséklet, min.	-25 °C	Tárolási hőmérséklet, max.	55 °C
Max. relatív páratartalom tárolás közben	80 %	Üzemi hőmérséklet, min.	-50 °C
Üzemi hőmérséklet, max.	120 °C	Hőmérsékleti tartomány, telepítés, min.	-25 °C
Hőmérsékleti tartomány, telepítés, max.	120 °C		

Névleges adatok IEC szerint

szabvány szerint tesztelve	IEC 60664-1, IEC 61984	Névleges áram, min. pólusszám (Tu=20 °C)	17,5 A
Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=20 °C)	9,4 A	Névleges áram, min. pólusszám (Tu=40°C)	17 A
Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=40°C)	8,1 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 / szennyeződés mértékéhez	2,5 kV	Rövid idejű határáram ellenállás	3 x 1s mit 76 A

**OMNIMATE Signal - sorozat BC/SC 3.81
SCD-THR 3.81/10/180G 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.weidmuller.com

Műszaki adatok**Csomagolás**

Csomagolás	Doboz	VPE hosszúság	25 mm
VPE szélesség	160 mm	VPE magasság	255 mm

CSA névleges adatok

Névleges feszültség (B felhasználási csoport / CSA)	300 V	Névleges áram (B felhasználási csoport / CSA)	11 A
---	-------	---	------

UL 1059 névleges adatok

Intézet (cURus)



Tanúsítvány száma (cURus)

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)	11 A	Névleges áram (D felhasználási csoport / UL 1059)	11 A

Hivatkozás a tanúsítási értékekre
A megadott adatok maximális értékek - lásd a tanúsítványt.

Besorolások

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

Megjegyzések

Megjegyzések

- A névleges áram a névleges keresztmetszettől és a minimális pólusszámtól függ.
- A névleges adatok kizárólag magától a komponenstől függenek. A más komponensek felé érvényes hézagokat és kúszóutakat a vonatkozó alkalmazási szabvány szerint kell tervezni.
- P a rajzon = osztás

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

OMNIMATE Signal - sorozat BC/SC 3.81 SCD-THR 3.81/10/180G 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

Műszaki adatok

Letöltések

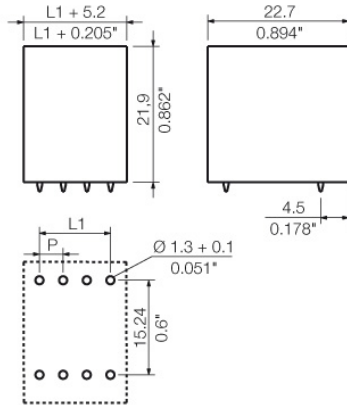
Approval/Certificate/Document of Conformity	Declaration of the Manufacturer
Brochure/Catalogue	FL DRIVES EN MB DEVICE MANUF. EN FL DRIVES DE CAT 2 PORTFOLIOGUIDE EN FL BUILDING SAFETY EN FL APPL LED LIGHTING EN FL INDUSTR.CONTROLS EN FL MACHINE SAFETY EN FL HEATING ELECTR EN FL APPL INVERTER EN FL BASE STATION EN FL ELEVATOR EN FL POWER SUPPLY EN FL 72H SAMPLE SER EN PO OMNIMATE EN
Felületszerelési technológiákat bemutató tanulmány	Download Whitepaper

**OMNIMATE Signal - sorozat BC/SC 3.81
SCD-THR 3.81/10/180G 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

Rajzok

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.

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.