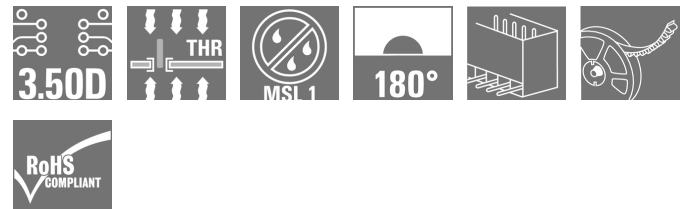


**OMNIMATE Signal - sorozat B2L/S2L 3.50 - 2-soros  
S2L-SMT 3.50/12/180G 3.5SN BK RL**

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

**Product image**

A kép illusztráció

Magas hőmérsékleteknek ellenálló, dupla soros, tűs érintkezősor minden szokásos forrasztási eljáráshoz. Automata összeállításhoz van optimalizálva. Dobozban vagy szalagon. 3,2 mm forrasztócsúcs, reflow- és hullámforrasztáshoz. A dugaszokon hely található a feliratozáshoz és kódolhatók.

**Általános rendelési adatok**

Típus	S2L-SMT 3.50/12/180G 3.5SN BK RL
Rendelési szám	<a href="#">1807810000</a>
Verzió	NYÁK dugaszoló csatlakozó, tűs érintkezősor, Oldalt zárt, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 3.50 mm, Pólusszám: 12, 180°, Forrasztótűske hossza (l): 3.5 mm, ónozott, fekete, Tape
GTIN (EAN)	4032248279517
Menny.	175 Stück
Termékadatok	IEC: 160 V / 10 A UL: 150 V / 10 A
Csomagolás	Tape

**OMNIMATE Signal - sorozat B2L/S2L 3.50 - 2-soros  
S2L-SMT 3.50/12/180G 3.5SN 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

**Műszaki adatok****Méreték és tömegek**

Szélesség	22,4 mm	Szélesség (coll)	0,882 inch
Magasság	14,3 mm	Magasság (coll)	0,563 inch
Legalacsonyabb változat magassága	14,2 mm	Mélység	10,8 mm
Mélység (coll)	0,425 inch	Nettó tömeg	5,62 g

**Rendszerspecifikációk**

Termékcsalád	OMNIMATE Signal - sorozat B2L/S2L 3.50 - 2-soros	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	180°
Pólusszám	12	Forrasztótűskék száma pólusonként	1
Forrasztótűske hossza (l)	3,5 mm	Tolerance of solder pin position	± 0.15 mm
Forrasztótűske méretei	d = 1,0 mm, Nyolcszögletű	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	17,5 mm
L1, inch	0,689 inch	Sorok száma	1
Érintkezősorok száma	2	Érintésvédelem a DIN VDE 57 106 szerint	Kézfejjel történő megérintéstől védett
Érintésvédelem a DIN VDE 0470 szerint	IP 10	Kódolható	Igen
Dugaszolási ciklusok	25	Dugaszolási erő/pólus, max.	3 N
Húzóerő / pólus, max.	6 N		

**Anyagjellemzők**

Szigetelőanyag	LCP GF	Szín	fekete
Színskála (hasonló)	RAL 9011	Szigetelőanyag csoport	IIIb
CTI	≥ 175	Szigetelés erőssége	≥ 10 <sup>8</sup> 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 fényes	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

**Névleges adatok IEC szerint**

szabvány szerint tesztelve	IEC 60664-1, IEC 61984	Névleges áram, min. pólusszám (Tu=20 °C)	10 A
Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=20 °C)	10 A	Névleges áram, min. pólusszám (Tu=40 °C)	9 A
Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=40 °C)	8,5 A	Névleges feszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	160 V
Névleges feszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	125 V	Névleges feszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	50 V
Névleges lökőfeszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	1,5 kV	Névleges lökőfeszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	1,5 kV
Névleges lökőfeszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyeződésmértékéhez	2,5 kV	Rövid idejű határáram ellenállás	3 x 1s mit 77 A


**OMNIMATE Signal - sorozat B2L/S2L 3.50 - 2-soros  
S2L-SMT 3.50/12/180G 3.5SN BK RL**

**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	Tape	VPE hosszúság	50 mm
VPE szélesség	330 mm	VPE magasság	330 mm
Szalag mélysége(T2)	19,8 mm	Szalag szélessége:(W)	44 mm
Szalagzseb mélysége(K0)	19,3 mm	Szalagzseb magasság (A0)	11,1 mm
Szalagzseb szélessége (B0)	33,3 mm	Szalagzseb leválasztás (P1)	20 mm
Szalaglyuk leválasztás (E)	1,75 mm	Szalagzseb leválasztás (F)	20,2 mm
Dobos tekercs átmérője $\varnothing$ (A)	330 mm	Felületi ellenállás	$R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$
Beültető tálca szélessége ( $W_{PPP}$ )	10 mm	Beültető tálca hossza ( $L_{PPP}$ )	15,6 mm
A kivételi felület átmérője ( $\varnothing D_{max}$ )	9 mm	Kiálló rész 1, beültető tálca ( $L_{01(PPP)}$ )	7,8 mm
Kiálló rész 2, beültető tálca ( $P_{02(PPP)}$ )	7,8 mm		

**CSA névleges adatok**

Intézet (CSA)		Tanúsítvány száma (CSA)	200039-1176845
Névleges feszültség (B felhasználási csoport / CSA)	50 V	Névleges feszültség (C felhasználási csoport / CSA)	50 V
Névleges feszültség (D felhasználási csoport / CSA)	150 V	Névleges áram (B felhasználási csoport / CSA)	5 A
Névleges áram (C felhasználási csoport / CSA)	9,5 A	Névleges áram (D felhasználási csoport / CSA)	9,5 A
Hivatkozás a tanúsítási értékekre	A megadott adatok maximális értékek - lásd a tanúsítványt.		

**UL 1059 névleges adatok**

Intézet (UR)		Tanúsítvány száma (UR)	E60693
Névleges feszültség (B felhasználási csoport / UL 1059)	150 V	Névleges feszültség (C felhasználási csoport / UL 1059)	50 V
Névleges áram (B felhasználási csoport / UL 1059)	10 A	Névleges áram (C felhasználási csoport / UL 1059)	10 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	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 9.0	27-44-04-02	eClass 9.1	27-44-04-02

**OMNIMATE Signal - sorozat B2L/S2L 3.50 - 2-soros  
S2L-SMT 3.50/12/180G 3.5SN 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

**Műszaki adatok****Megjegyzések**

Megjegyzések	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Más színek külön kérésre</li> <li>• Aranyozott érintkező felület külön kérésre</li> <li>• Sorok közötti hézag: lásd a furatelrendezést</li> <li>• A névleges áram a névleges keresztmetszettől és a minimális pólusszámtól függ.</li> <li>• P a rajzon = osztás</li> <li>• A névleges adatok kizárólag magától a komponenstől függenek. A más komponensek felé érvényes hézagokat és kúszóutakat a vonatkozó alkalmazási szabvány szerint kell tervezni.</li> </ul>
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**

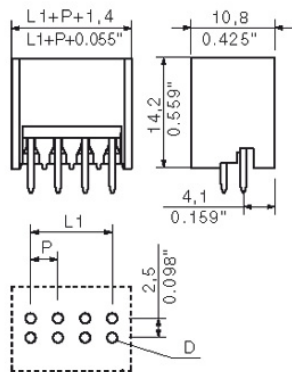
Approval/Certificate/Document of Conformity	<a href="#">Declaration of the Manufacturer</a>
Brochure/Catalogue	<a href="#">FL DRIVES EN</a> <a href="#">MB SMT EN</a> <a href="#">FL DRIVES DE</a> <a href="#">MB DEVICE MANUF. EN</a> <a href="#">FL BUILDING SAFETY EN</a> <a href="#">FL APPL LED LIGHTING EN</a> <a href="#">FLIndustr.CONTROLS EN</a> <a href="#">FL MACHINE SAFETY EN</a> <a href="#">FL HEATING ELECTR EN</a> <a href="#">FL APPL INVERTER EN</a> <a href="#">FL_BASE_STATION_EN</a> <a href="#">FL ELEVATOR EN</a> <a href="#">FL POWER SUPPLY EN</a> <a href="#">FL 72H SAMPLE SER EN</a> <a href="#">PO OMNIMATE EN</a>
Felületszerelési technológiákat bemutató tanulmány	<a href="#">Download Whitepaper</a>

## OMNIMATE Signal - sorozat B2L/S2L 3.50 - 2-soros S2L-SMT 3.50/12/180G 3.5SN 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

# Rajzok

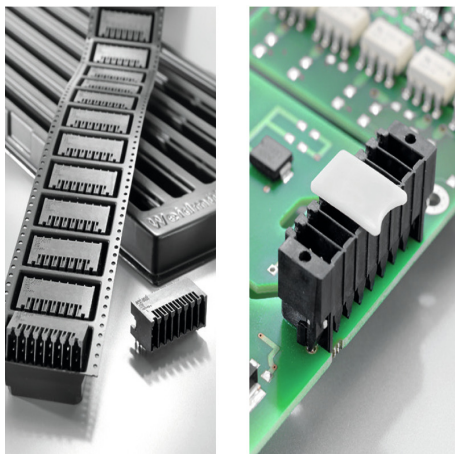
### Dimensional drawing



### Felhasználási példa



### A termék előnyei



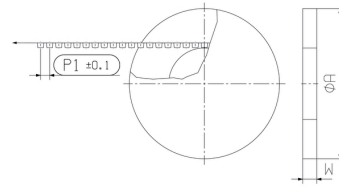
- SMT-eljáráshoz optimalizálva
- Az automatizálási igényekhez tervezve

**OMNIMATE Signal - sorozat B2L/S2L 3.50 - 2-soros  
S2L-SMT 3.50/12/180G 3.5SN BK RL**

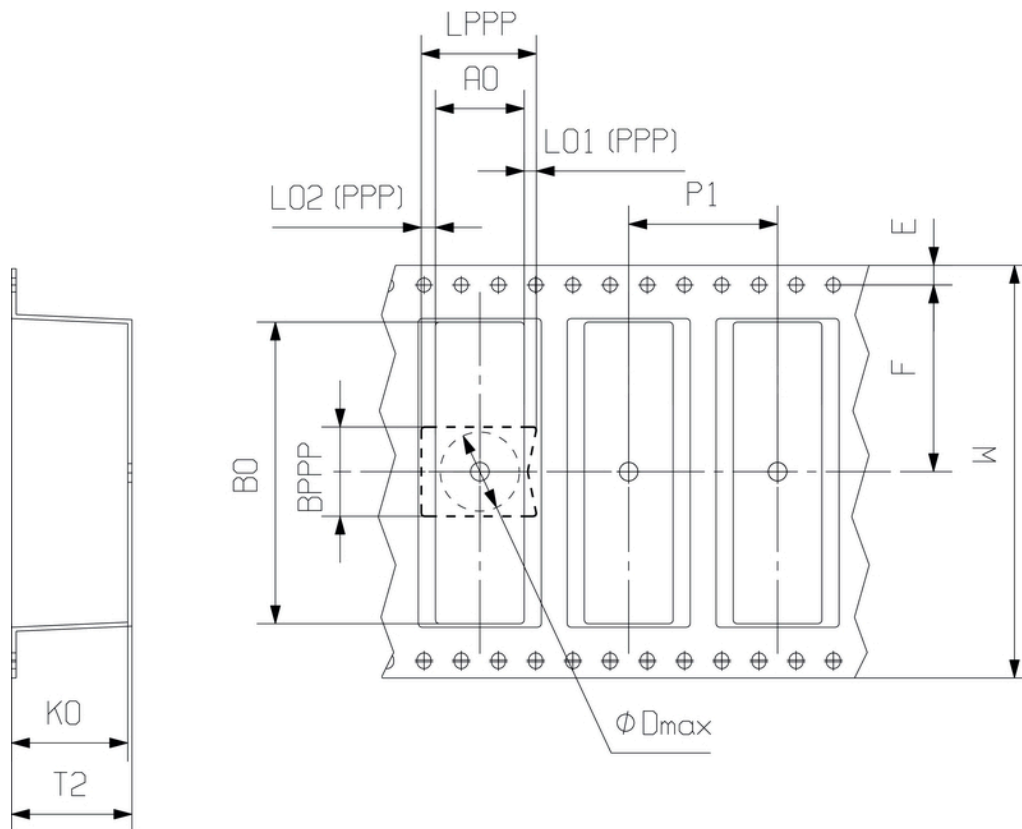
**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**  
Klingenbergstraße 16  
D-32758 Detmold  
Germany  
Fon: +49 5231 14-0  
Fax: +49 5231 14-292083  
www.weidmueller.com

Rajzok

**Dimensional drawing**



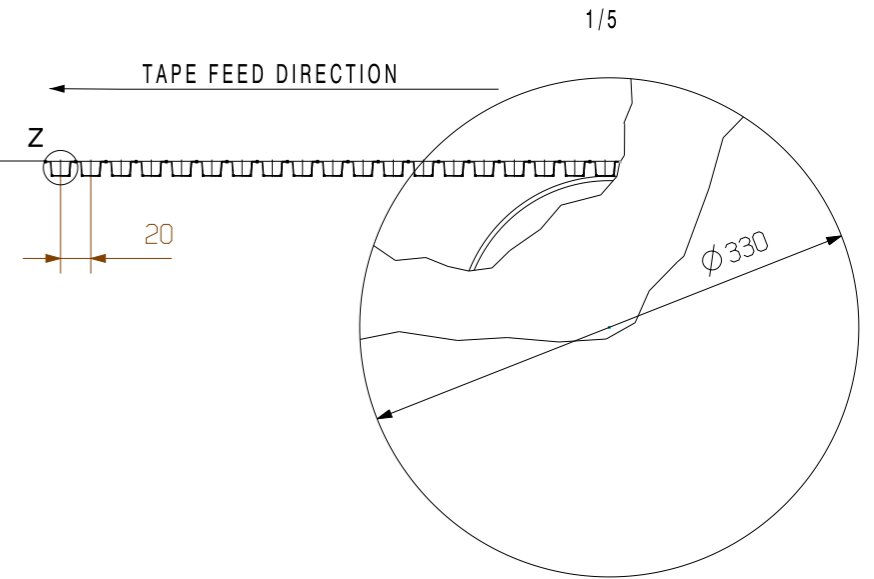
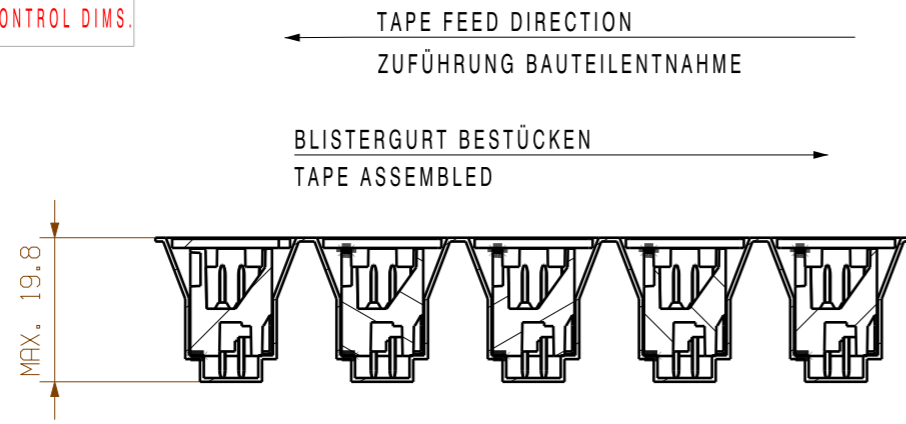
**Dimensional drawing**



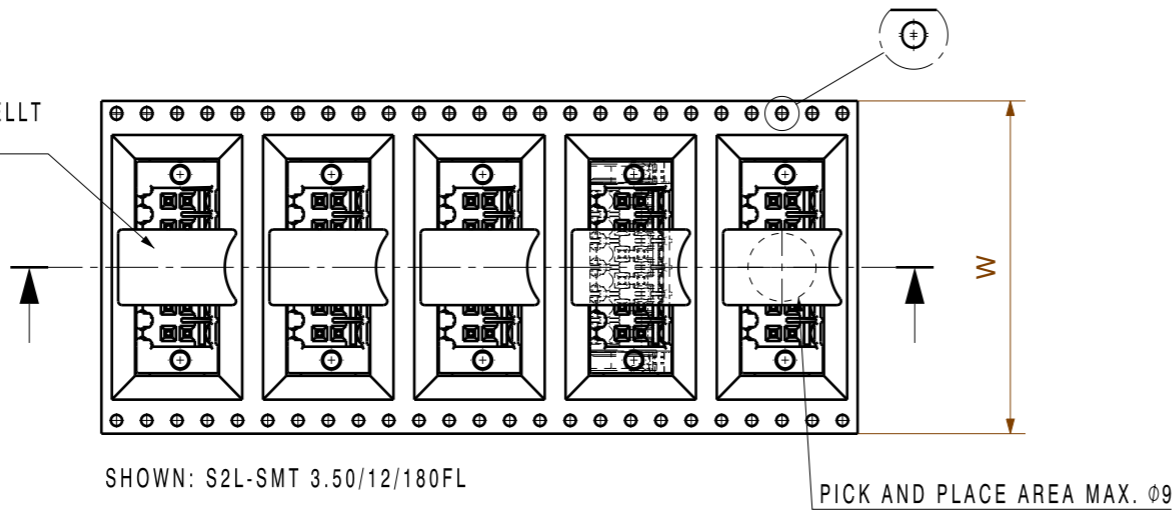
DIRECTION OF UNREELING 

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

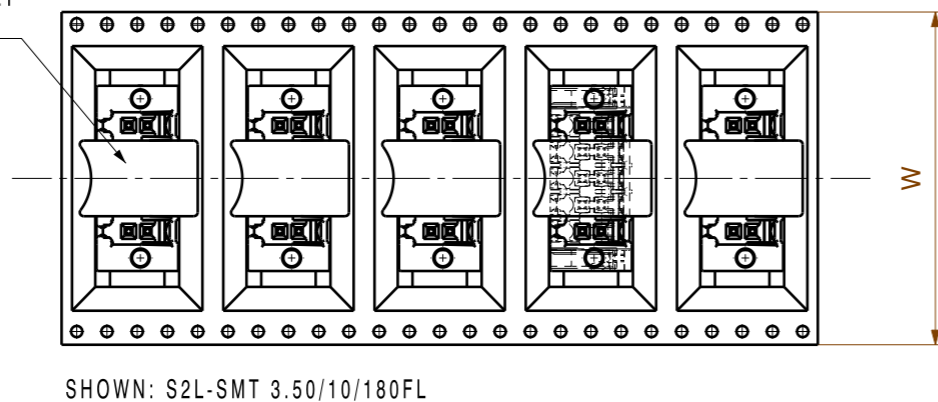
DIE DEUTSCHE VERSION IST VERBINDLICH  
 THE GERMAN VERSION IS BINDING



n/2 = 6 = PPP GERADE DARGESTELLT  
 n/2 = 6 = PPP EVEN SHOWN



n/2 = 5 = PPP UNGERADE DARGESTELLT  
 n/2 = 5 = PPP UNEVEN SHOWN



OPEN ENDED		NO OF POLES MATCHING IN TAPE					CLOSED ENDED					SOLDER FLANGE ENDED				
w		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		

83816/5 03.09.15 AMANN_A 00		CAT.NO.: .	
MODIFICATION		<b>Weidmüller</b>	
DRAWN 23.08.2007 LANG_T		<b>C 33278 12</b>	
RESPONSIBLE AMANN_A		DRAWING NO. ISSUE NO.	
CHECKED 03.09.2015 HELIS_MA		SHEET 01 OF 02 SHEETS	
APPROVED LANG_T		<b>TAPE S2L-SMT 3.50/././180</b>	
SCALE: 1/1		TAPE STIFTLISTE	
SUPERSEDES: .		TAPE PIN HEADER	
PRODUCT FILE: S2L-SMT 3.50		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 GESCHMACKSMUSTERENTRAGUNG 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.