OMNIMATE Signal - sorozat BL/SL 5.08
SL-SMT 5.08HC/02/180G 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



A kép illusztráció

Hőálló tűs érintkezősor, dobozba csomagolva, vagy szalagon. Szalagon, 1,5 mm-es forraszcsúccsal, automata összeszereléshez optimalizálva. 3,2 mm forrasztócsúcs, reflow- és hullámforrasztáshoz. A tűs érintkezősorokon hely található a feliratozáshoz és kódolhatók. HC = nagyáramú

Általános rendelési adatok

Típus	SL-SMT 5.08HC/02/180G 3.2SN BK BX
Rendelési szám	1838210000
Verzió	NYÁK dugaszoló csatlakozó, tűs érintkezősor, Oldalt zárt, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 5.08 mm, Pólusszám: 2, 180°, Forrasztótüske hossza (l): 3.2 mm, ónozott, fekete, Doboz
GTIN (EAN)	4032248348275
Menny.	100 Stück
Termékadatok	IEC: 400 V / 27.5 A UL: 300 V / 18.5 A
Csomagolás	Doboz

A létrehozás dátuma 2019. július 25. 20:49:54 CEST

OMNIMATE Signal - sorozat BL/SL 5.08
SL-SMT 5.08HC/02/180G 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

Méretek és tömegek

Szélesség	13,36 mm	Szélesség (coll)	0,526 inch
Magasság	15,2 mm	Magasság (coll)	0,598 inch
Legalacsonyabb változat magassága	12 mm	Mélység	8,5 mm
Mélység (coll)	0,335 inch	Nettó tömeg	1,19 g

Rendszerspecifikációk

Termékcsalád	OMNIMATE Signal - sorozat BL/SL 5.08	Csatlakozás típusa	Áramköri lap csatlakozás
Felszerelés NYÁK-ra	THT/THR-forrasztott csatlakozással	Osztás, mm (P)	5,08 mm
Osztás, inch (P)	0,2 inch	Kimenő könyök	180°
Pólusszám	2	Forrasztótüskék száma pólusonként	1
Forrasztótüske hossza (l)	3,2 mm	Forrasztótüske tűrése	0 / -0,3 mm
Tolerance of solder pin position	± 0.1 mm	Forrasztótüske méretei	d = 1,2 mm, Nyolcszögletű
Forrasztószem furatátmérője (D)	1,4 mm	Forrasztószem furatátmérőjének tűrése (D)	+ 0,1 mm
L1, mm	5,08 mm	L1, inch	0,2 inch
Sorok száma	1	Érintkezősorok száma	1
Kódolható	Igen	Dugaszolási ciklusok	25
Dugaszolási erő/pólus, max.	9 N	Húzóerő / pólus, max.	7 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	CuMg	Érintkező felület	ónozott
Forrasztott csatlakozás rétegének felépítése	1-3 µm Ni / 2-4 µm Sn matt	Dugó érintkező rétegének felépítése	1-3 µm Ni / 2-4 µm Sn matt
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)	27,5 A
Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=20 °C)	19 A	Névleges áram, min. pólusszám (Tu=40°C)	24 A
Névleges áram, maximális pólusszám (Tu=40°C)	16,5 A	Névleges feszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	400 V
Névleges feszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	320 V	Névleges feszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	250 V
Névleges lökőfeszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	4 kV	Névleges lökőfeszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	4 kV
Névleges lökőfeszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyeződés mértékéhez	4 kV		

OMNIMATE Signal - sorozat BL/SL 5.08
SL-SMT 5.08HC/02/180G 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

Csomagolás

Csomagolás	Doboz	VPE hosszúság	45 mm
VPE szélesség	70 mm	VPE magasság	170 mm

CSA névleges adatok

Intézet (CSA)		Tanúsítvány száma (CSA)	200039-1176845
Névleges feszültség (B felhasználási csoport / CSA)	300 V	Névleges feszültség (D felhasználási csoport / CSA)	300 V
Névleges áram (D felhasználási csoport / CSA)	18,5 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)	300 V	Névleges feszültség (D felhasználási csoport / UL 1059)	300 V
Névleges áram (B felhasználási csoport/ UL 1059)	18,5 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
UNSPSC	30-21-18-10	eClass 5.1	27-26-07-04
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	• Aranyozott érintkező felület külön kérésre • A névleges áram a névleges keresztmetszettől és a minimális pólusszámtól függ. • Forrasztószem átmérője D = 1,4+0,1 mm • Forrasztószem átmérője D = 1,5 + 0,1 mm, 9 pólustól • P a rajzon = osztás • A névleges adatok kizárólag magától a komponenstől függenek. A más komponensek felé érvényes hézagokat és kúszóutakat a vonatkozó alkalmazási szabvány szerint kell tervezni.
IPC megfelelőség	A termékek fejlesztése, gyártása és szállítása a nemzetközileg elismert IPC-A-610 szabvány „megengedhető" kategóriája szerint történt. A termékekkel kapcsolatos további követelményeket kérésre kiértékeljük.

A létrehozás dátuma 2019. július 25. 20:49:54 CEST

OMNIMATE Signal - sorozat BL/SL 5.08
SL-SMT 5.08HC/02/180G 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

Jóváhagyások

Jóváhagyások	
ROHS	Megfelel

Letöltések

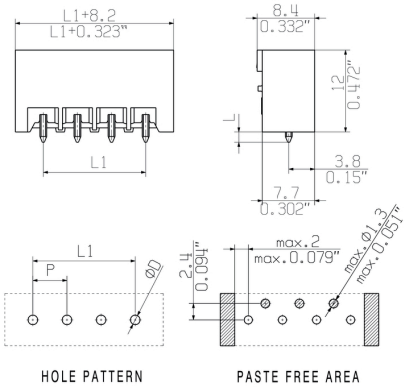
Approval/Certificate/Document of Conformity	CB Certificate CB Testreport Declaration of the Manufacturer
Brochure/Catalogue	FL DRIVES EN MB SMT EN FL DRIVES DE MB DEVICE MANUF. EN CAT 2 PORTFOLIOGUIDE EN FL BUILDING SAFETY EN FL APPL LED LIGHTING EN FL INDUSTR.CONTROLS EN FL MACHINE SAFETY EN FL HEATING 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
Tervezési adatok	WSCAD

OMNIMATE Signal - sorozat BL/SL 5.08
SL-SMT 5.08HC/02/180G 3.2SN BK BX

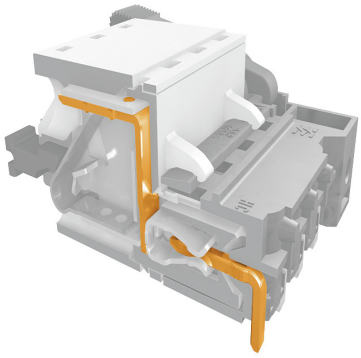
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Rajzok

Dimensional drawing



A termék előnyei



- Megtakarítja a tápellátás csatlakoztatását

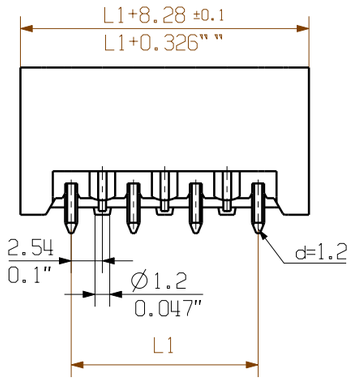
A termék előnyei

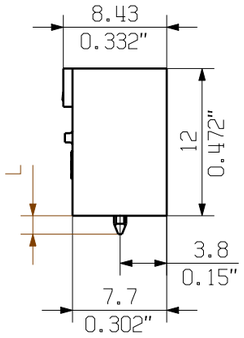
Bevált tulajdonságok

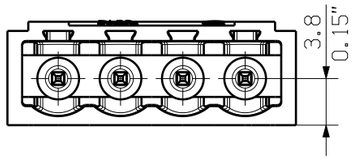


Dimensions without tolerances are no check dimensions

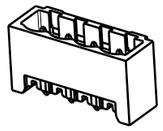
The English version is binding

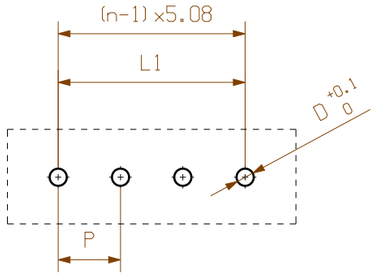




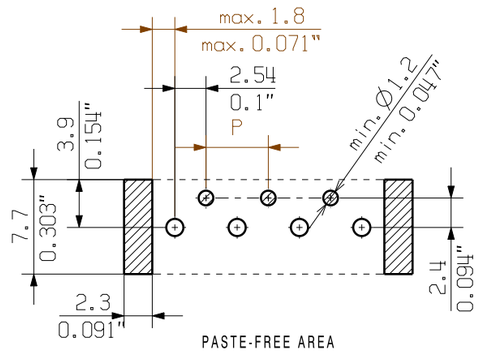


1:1





HOLE PATTERN



PASTE-FREE AREA

D= 1.4/0.055" or 1.5/0.059"(REFLOW SOLDERING)
RECOMMENDATION FOR AUTOMATIC ASSEMBLY
(1.4mm FOR n=2...8 / 1.5mm for n=9...24)

n= POLZAH/ NO OF POLES

P= RASTER/PITCH

SHOWN: SL-SMT 5.08HC/04/180 G

STIFTLAENGE L	TOLERANZ
1,5	0,0
	-0,3
3,2	0,1
	-0,3
4,5	0,1
	-0,3

n	L1 [mm]	L1 [inch]
24	116,84	4,600
23	111,76	4,400
22	106,68	4,200
21	101,60	4,000
20	96,52	3,800
19	91,44	3,600
18	86,36	3,400
17	81,28	3,200
16	76,20	3,000
15	71,12	2,800
14	66,04	2,600
13	60,96	2,400
12	55,88	2,200
11	50,80	2,000
10	45,72	1,800
9	40,64	1,600
8	35,56	1,400
7	30,48	1,200
6	25,40	1,000
5	20,32	0,800
4	15,24	0,600
3	10,16	0,400
2	5,08	0,200

For the mounting of PCBs, it should be noted that the rated data relates only to the PCB components alone.
The neccessary creepage and clearance paths must be observed in connection with the respective applicant in accordance to IEC 664 / VDE 0110.
The current-carrying capacity and pitch tolerance is to be determined according to DIN IEC 326 part 3 very fine.

Weidmüller PCB components are tested to the DIN EN 61984 standard, and are valid for its field of application. Provided that the components are used to the intended purpose, all requirements with respect to the occuring of electrical, mechanical, thermic and corrosive stress will be satisfied.

RoHS COMPLIANT

DIN ISO 2768-m

106339/4
30.07.18 HERTEL_S 00
.

Modification

. .

Cat.no.: .

Weidmüller

C 34148 23
Drawing no. Issue no.

Sheet 02 of 04 sheets

	Date	Name
Drawn	30.11.2007	HELIS_MA
Responsible		HERTEL_S
Checked	01.08.2018	KOCH_JG
Approved		LANG_T

Scale: 2:1

Supersedes: .

SL-SMT 5.08HC/../180...

STIFTLEISTE
MALE HEADER

Product file: SL-SMT 5.08HC 7280

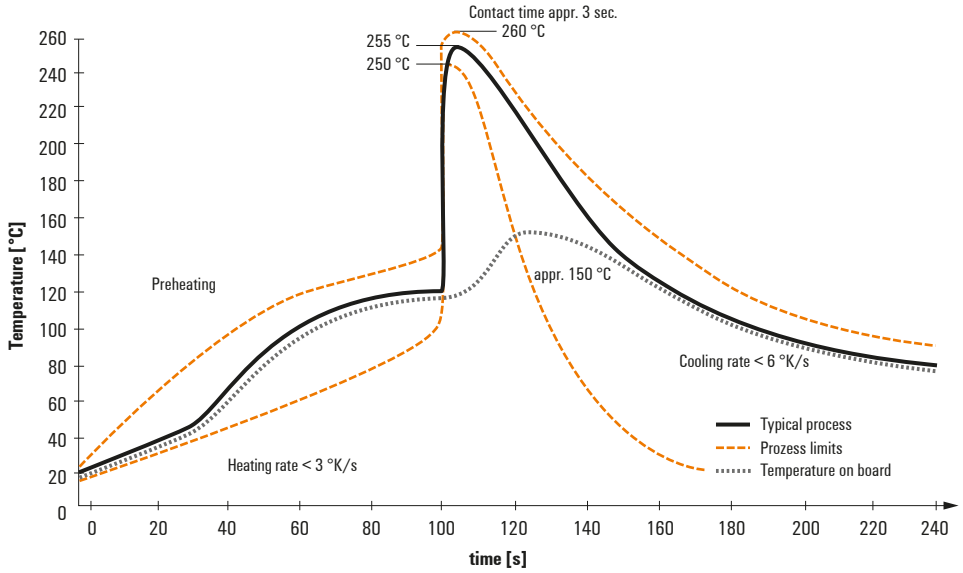
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without explicit authorization is prohibited.
Offenders will be held liable for the payment of damages. Weidmueller exclusively reserves the right to file for patents, utility models or designs.
© Weidmueller Interface GmbH & Co. KG

Wave Solder Profile

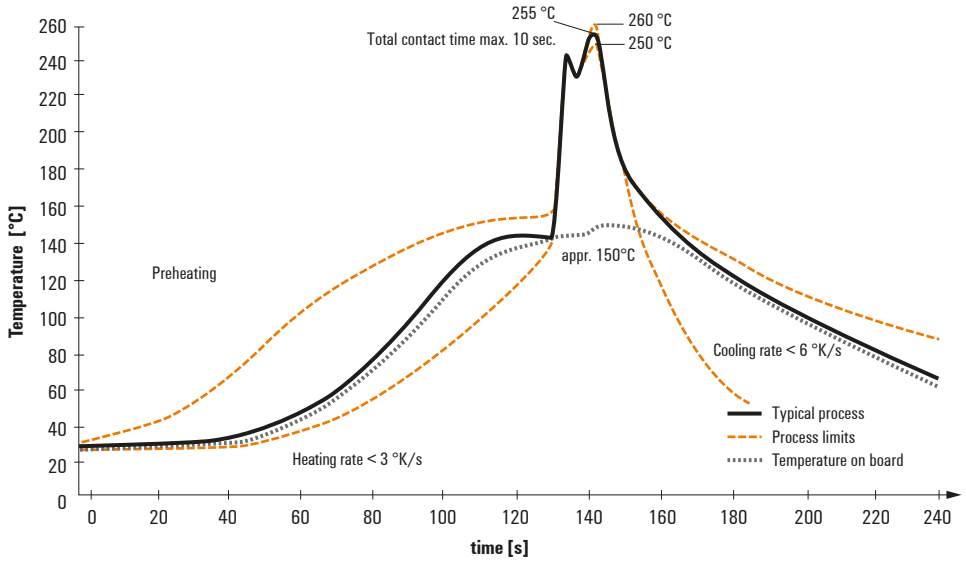
Recommended wave solderding profiles

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

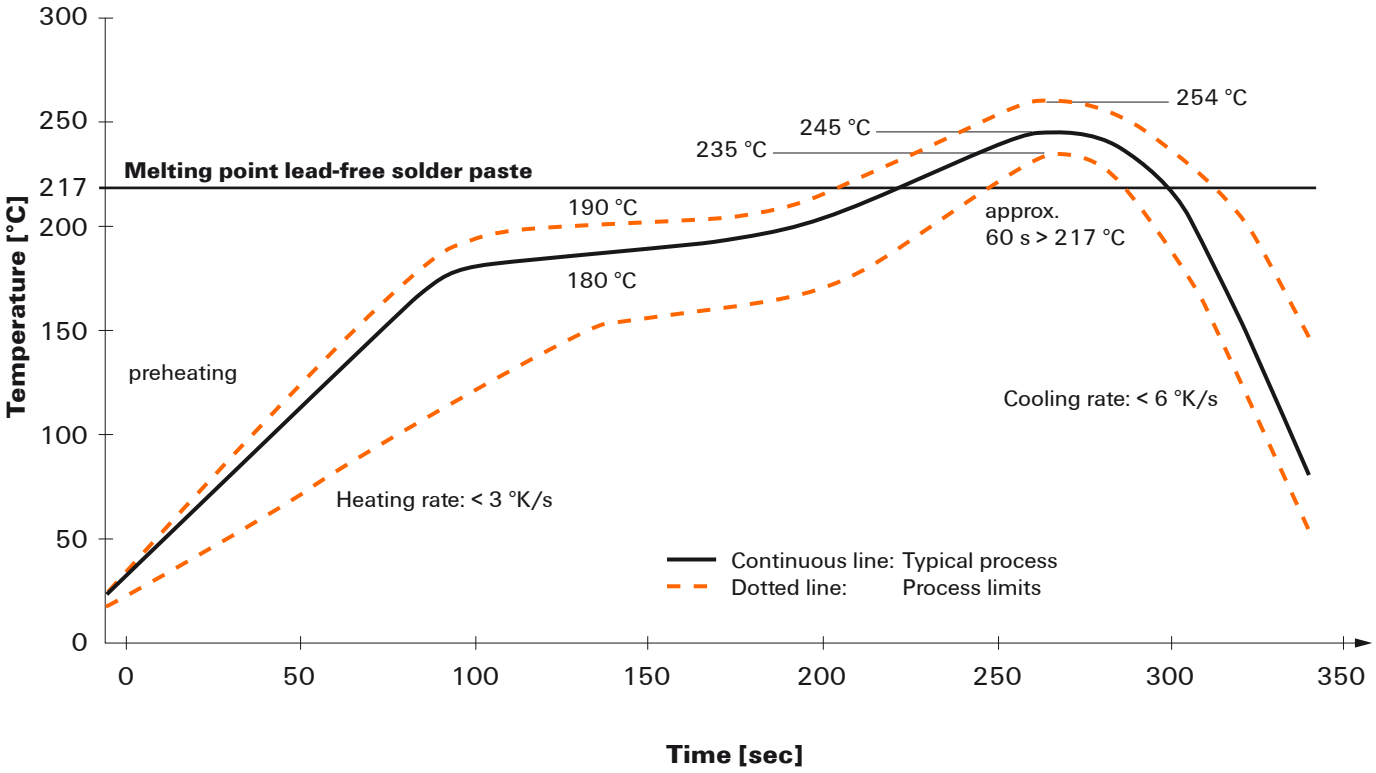
The single and double wave profiles each indicate the recommended operating range, including the maximum soldering temperature of 260°C. In practice, the maximum soldering temperature is quite often well below the above maximum profile.

We reserve the right to make technical changes.

Reflow Solder 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 ≤ +3K/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 ≥ -6K/s solder is cured. Board and components cool down while avoiding cold cracks.

We reserve the right to make technical changes.