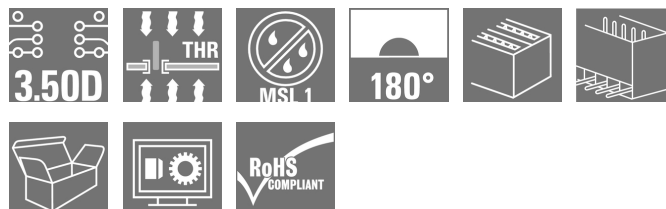


**OMNIMATE Signal - sorozat B2C/S2C 3.50 - 2-soros
S2C-SMT 3.50/36/180G 3.5SN BK BX**

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 hőmérsékletnek ellenálló tűs érintkezősor.

- Érintésbiztos
- Beilleszthető a B2CF 3.50 PUSH IN hüvelyes dugóba
- Az áramköri lappal párhuzamos a bedugás iránya (180° / 90°)
- Ház változatok: zárt (G) és forrasztható peremes aljzattal (LF)
- Dobozban (BX) vagy dobra csévélve (RL)
- Reflow-forrasztásos és hullámforrasztásos alkalmazásokhoz
- 1,5 mm-es vagy 3,5 mm-es tűskehossz

Általános rendelési adatok

Típus	S2C-SMT 3.50/36/180G 3.5SN BK BX
Rendelési szám	1290210000
Verzió	NYÁK dugaszoló csatlakozó, tűs érintkezősor, Oldalt zárt, THT/THR-forrasztott csatlakozással, 3.50 mm, Pólusszám: 36, 180°, Forrasztótűske hossza (l): 3.5 mm, ónozott, fekete, Doboz
GTIN (EAN)	4050118082982
Menny.	24 Stück
Termékadatok	IEC: 200 V / 13.4 A UL: 150 V / 10 A
Csomagolás	Doboz

**OMNIMATE Signal - sorozat B2C/S2C 3.50 - 2-soros
S2C-SMT 3.50/36/180G 3.5SN BK BX**

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

Műszaki adatok**Méretetek és tömegek**

Szélesség	64,4 mm	Szélesség (coll)	2,535 inch
Magasság	17,7 mm	Magasság (coll)	0,697 inch
Legalacsonyabb változat magassága	14,2 mm	Mélység	10,8 mm
Mélység (coll)	0,425 inch	Nettó tömeg	12,417 g

Rendszerspecifikációk

Termékcsoport	OMNIMATE Signal - sorozat B2C/S2C 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	36	Forrasztótűskék száma pólusonként	1
Forrasztótűske hossza (l)	3,5 mm	Forrasztótűske tűrése	0 / -0,3 mm
Tolerance of solder pin position	± 0.20 mm	Forrasztótűske méretei	d = 1,0 mm, Nyolcszögletű
Forrasztótűske méretei=d Tűrés	+0,01 / -0,03 mm	Forrasztószem furatátmérője (D)	1,4 mm
Forrasztószem furatátmérőjének tűrése (D)	+ 0,1 mm	Forrasztóbetét külső átmérője	2,1 mm
Sablon nyílás átmérő	1,9 mm	L1, mm	59,5 mm
L1, inch	2,343 inch	Sorok száma	1
Érintkezősorok száma	2	Érintésvédelem a DIN VDE 57 106 szerint	Ujjak számára biztonságos
Érintésvédelem a DIN VDE 0470 szerint	IP 20	Kódolható	Igen
Dugaszolási ciklusok	25	Dugaszolási erő/pólus, max.	3,5 N
Húzóerő / pólus, max.	2,5 N		

Anyagjellemzők

Szigetelőanyag	LCP GF	Szín	fekete
Színskála (hasonló)	RAL 9011	Szigetelőanyag csoport	IIIb
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	2-5 µm Sn / 1-3 µm Ni	Dugó érintkező rétegének felépítése	2-5 µm Sn / 1-3 µm Ni
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.	-40 °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)	13,4 A
Névleges áram, min. pólusszám (Tu=40°C)	12 A	Névleges feszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	200 V
Névleges feszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	160 V	Névleges feszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	80 V
Névleges lökfeszültség a II/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	2,5 kV	Névleges lökfeszültség a III/2 túlfeszültség osztályhoz / szennyezés mértékéhez	2,5 kV
Névleges lökfeszültség a III/3 túlfeszültség osztályhoz / szennyeződésmértékéhez	2,5 kV	Rövid idejű határáram ellenállás	3 x 1s mit 80 A

**OMNIMATE Signal - sorozat B2C/S2C 3.50 - 2-soros
S2C-SMT 3.50/36/180G 3.5SN 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**Csomagolás**

Csomagolás	Doboz	VPE hosszúság	30 mm
VPE szélesség	135 mm	VPE magasság	350 mm

CSA névleges adatok

Intézet (CSA)		Tanúsítvány száma (CSA)	200039-1121690
Névleges feszültség (B felhasználási csoport / CSA)	150 V	Névleges feszültség (C felhasználási csoport / CSA)	50 V
Névleges feszültség (D felhasználási csoport / CSA)	150 V	Névleges áram (B felhasználási csoport / CSA)	9,5 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 (cURus)		Tanúsítvány száma (cURus)	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	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. • Sorok közötti hézag: lásd a furatelrendezést • 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 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.

OMNIMATE Signal - sorozat B2C/S2C 3.50 - 2-soros S2C-SMT 3.50/36/180G 3.5SN 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

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](#)
[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](#)

Engineering Data

[STEP](#)

Felületszerelési technológiákat bemutató
tanulmány

[Download Whitepaper](#)

Tervezési adatok

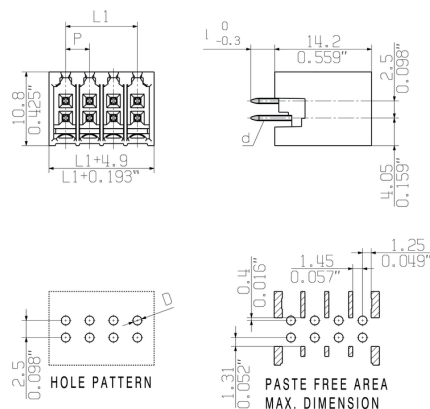
[EPLAN, WSCAD](#)

OMNIMATE Signal - sorozat B2C/S2C 3.50 - 2-soros S2C-SMT 3.50/36/180G 3.5SN 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



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. Weidmüller exclusively reserves the right to file for patents, utility models or designs.

© Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Dimensions without tolerances are no check dimensions

The English version is binding



SHOWN: S2C-SMT 3.50/08/180G 3.5



SHOWN: S2C-SMT 3.50/08/180LF 3.5



P = 3.50 RASTER PITCH

D* = Ø 1.3 +0.1 / 0.051"

d = 0.8x0.8 / 0.031"x0.031"

* from n (no of poles) 26
D = 1.4mm +0.1

S2C-SMT 3.50...180LF 3.5	3.5	0.138
S2C-SMT 3.50...180LF 1.5	1.5	0.059
S2C-SMT 3.50...180G 3.5	3.5	0.138
S2C-SMT 3.50...180G 1.5	1.5	0.059
TYP PART NAME	[mm]	[inch]

36	59.5	2.343	±0.2
34	56.0	2.205	
32	52.5	2.067	
30	49.0	1.929	
28	45.5	1.791	±0.15
26	42.0	1.654	
24	38.5	1.516	
22	35.0	1.378	
20	31.5	1.240	±0.1
18	28.0	1.102	
16	24.5	0.965	
16	24.5	0.965	
14	21.0	0.827	
12	17.5	0.689	
10	14.0	0.551	
8	10.5	0.413	
6	7.00	0.276	
4	3.50	0.138	
n POLZAHL POLES	L1 [mm]	L1 [inch]	TOLERANZ TOLERANCE

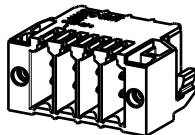
M 1/1
S2C-SMT 3.50/08/180G 1.5



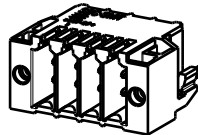
M 1/1
S2C-SMT 3.50/08/180G 3.5



M 1/1
S2C-SMT 3.50/08/180LF 1.5



M 1/1
S2C-SMT 3.50/08/180LF 3.5



allgemeinguelte Kundenzeichnung, aktueller Stand nur auf Anfrage
general customer drawing, topical version only if required

GENERAL TOLERANCE:
DIN ISO 2768-m

Max. nos.

99681/4
22.03.18 AMANN_A 01
Modification

Weidmüller

Cat.no.:
3 50160
Drawing no. Issue no.
Sheet 03 of 04 sheets

Scale: 2/1
Supersedes: .
Drawn 15.07.2011 FRIELING_L
Responsible AMANN_A
Checked 04.04.2018 HELIS_MA
Approved LANG_T

S2C-SMT 3.50/.../...
STIFTELEISTE
MALE HEADER
Product file: B2CF/S2C 7400

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.