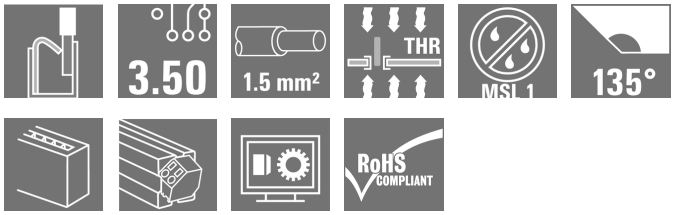
# OMNIMATE Signal - Serie LSF
# LSF-SMT 3.50/02/135 1.5SN BK TU

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






Morsetto per circuito stampato per equipaggiamento completamente automatico con saldatura reflow (SMT) e tecnica PUSH IN di collegamento del conduttore. Inserimento del conduttore e azionamento del cursore nella stessa direzione (TOP). Imballaggio in scatola o come Tape-on-Reel. Lunghezza dei pin ottimizzata a 1,5 mm o 3,5 mm.

## Dati generali per l'ordinazione

| | |
|---|---|
| Tipo | LSF-SMT 3.50/02/135 1.5SN BK TU |
| Nr.Cat. | 1885180000 |
| Versione | Morsetti per circuito stampato, 3.50 mm, Numero di poli: 2, 135°, Lunghezza spina a saldare (l): 1.5 mm, Nero, PUSH IN, Campo di sezioni, max. : 1.5 mm², Tube |
| GTIN (EAN) | 4032248490042 |
| CPZ | 71 Pezzo |
| Parametri prodotto | IEC: 320 V / 17.5 A / 0.2 - 1.5 mm²<br>UL: 300 V / 12 A / AWG 28 - AWG 14 |
| Imballaggio | Tube |

# OMNIMATE Signal - Serie LSF
# LSF-SMT 3.50/02/135 1.5SN BK TU

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

## Dati tecnici

### Dimensioni e peso

| | | | |
|---|---|---|---|
| Larghezza | 7,7 mm | Larghezza (pollici) | 0,303 inch |
| Posizione verticale | 14,4 mm | Altezza (pollici) | 0,567 inch |
| Altezza minima | 12,9 mm | Profondità | 12,7 mm |
| Profondità (pollici) | 0,5 inch | Peso netto | 1,873 g |

### Parametri del sistema

| | | | |
|---|---|---|---|
| Famiglia prodotti | OMNIMATE Signal - Serie LSF | Tecnica di collegamento cavi | PUSH IN |
| Montaggio su circuito stampato | Collegamento a saldare THT/THR | Direzione d'uscita del conduttore | 135° |
| Passo in mm (P) | 3,5 mm | Passo in pollici (P) | 0,138 inch |
| Numero di poli | 2 | assemblabile da parte del cliente | No |
| Lunghezza spina a saldare (l) | 1,5 mm | Tolleranza della lunghezza del codolo a saldare | +0,1 / -0,3 mm |
| Dimensioni del codolo a saldare | 0,35 x 0,8 mm | Dimensioni del codolo a saldare = tolleranza d | 0 / -0,1 mm |
| Diametro foro di equipaggiamento (D) | 1,1 mm | Tolleranza diametro di equipaggiamento (D) | + 0,1 mm |
| Numero di codoli a saldare per polo | 2 | Lunghezza di spellatura | 8 mm |
| L1 in mm | 3,5 mm | L1 in pollici | 0,138 inch |
| Protezione da contatto accidentale secondo DIN VDE 0470 | IP 20 | Protezione da contatto accidentale DIN VDE 57 106 | sicurezza per le dita |
| Resistenza di passaggio | 1,60 mΩ | | |

### Dati del materiale

| | | | |
|---|---|---|---|
| Materiale isolante | LCP GF | Colori | Nero |
| Colore elementi di azionamento | bianco | Materiale elemento di azionamento | PPA GF |
| Tabella dei colori (simile) | RAL 9011 | Gruppo materiali isolanti | IIIa |
| CTI | ≥ 175 | Resistenza contro l'isolamento | ≥ $10^8$ Ω |
| Moisture Level (MSL) | 1 | Classe d'infiammabilità UL 94 | V-0 |
| Materiale dei contatti | Lega di rame | Struttura a strati del collegamento a saldare | 4-6 µm Sn opaco |
| Temperatura di magazzinaggio, min. | -25 °C | Temperatura di magazzinaggio, max. | 55 °C |
| Umidità relativa durante l'immagazzinaggio, max. | 80 % | Temperatura d'esercizio , min. | -50 °C |
| Temperatura d'esercizio , max. | 120 °C | Campo della temperatura di montaggio, min. | -30 °C |
| Campo della temperatura di montaggio, max. | 120 °C | | |

### Conduttori adatti al collegamento

| | |
|---|---|
| Campo di sezioni, min. | 0,13 mm² |
| Campo di sezioni, max. | 1,5 mm² |
| Sezione di collegamento cavo AWG, min. | AWG 28 |
| Sezione di collegamento cavo AWG, max. | AWG 14 |
| rigido, min. H05(07) V-U | 0,2 mm² |
| rigido, max. H05(07) V-U | 1,5 mm² |
| Flessibile, min. H05(07) V-K | 0,2 mm² |
| Flessibile, max. H05(07) V-K | 1,5 mm² |
| con terminale AEH con collare DIN 46 228/4, min. | 0,25 mm² |

# OMNIMATE Signal - Serie LSF
# LSF-SMT 3.50/02/135 1.5SN BK TU

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

## Dati tecnici

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| con terminale AEH con collare DIN 46 228/4, max. | 0,75 mm² | | | |
| con terminale a norma DIN 46 228/1, min. | 0,25 mm² | | | |
| con terminale a norma DIN 46 228/1, max. | 1,5 mm² | | | |
| Conduttore innestabile | Sezione trasversale per il collegamento del conduttore | Tipo | con cablaggio di precisione | |
| | | nominale | 0,25 mm² | |
| | AEH | Lunghezza di spellatura | nominale | 10 mm |
| | Sezione trasversale per il collegamento del conduttore | Tipo | con cablaggio di precisione | |
| | | nominale | 0,34 mm² | |
| | AEH | Lunghezza di spellatura | nominale | 10 mm |
| | Sezione trasversale per il collegamento del conduttore | Tipo | con cablaggio di precisione | |
| | | nominale | 0,5 mm² | |
| | AEH | Lunghezza di spellatura | nominale | 10 mm |
| | Sezione trasversale per il collegamento del conduttore | Tipo | con cablaggio di precisione | |
| | | nominale | 0,75 mm² | |
| | AEH | Lunghezza di spellatura | nominale | 10 mm |
| | Sezione trasversale per il collegamento del conduttore | Tipo | con cablaggio di precisione | |
| | | nominale | 1,5 mm² | |
| | AEH | Lunghezza di spellatura | nominale | 7 mm |
| Campo di serraggio max. | 1,5 mm² | | | |

### Dati di dimensionamento secondo IEC

| | | | |
|---|---|---|---|
| Testato secondo lo standard | IEC 60664-1, IEC 61984 | Corrente di dimensionamento, numero minimo di poli (Tu=20 °C) | 17,5 A |
| Corrente di dimensionamento, numero massimo di poli (Tu=20 °C) | 16 A | Corrente di dimensionamento, numero minimo di poli (Tu=40 °C) | 17,5 A |
| Corrente di dimensionamento, numero massimo di poli (Tu = 40°C) | 14 A | Tensione di dimensionamento con classe di sovratensione/grado di lordura II/2 | 320 V |
| Tensione di dimensionamento con classe di sovratensione/grado di lordura III/2 | 160 V | Tensione nominale con classe di sovratensione/grado di lordura III/3 | 160 V |
| Tensione di dimensionamento con classe di sovratensione/grado di lordura II/2 | 2,5 kV | Tensione di dimensionamento con classe di sovratensione/grado di lordura III/2 | 2,5 kV |
| Sovratensione nominale con classe di sovratensione/grado di lordura III/3 | 2,5 kV | Portata transitoria | 3 x 1s mit 80 A |

### Dati di dimensionamento secondo CSA

| | | | |
|---|---|---|---|
| Istituto (CSA) | | N° certificato (CSA) | 200039-1664286 |
| Tensione nominale (Gruppo B / CSA) | 300 V | Tensione nominale (Gruppo D / CSA) | 300 V |
| Corrente nominale (Gruppo B / CSA) | 10 A | Corrente nominale (Gruppo D / CSA) | 10 A |
| Sezione di collegamento cavo AWG, min. | AWG 28 | Sezione di collegamento cavo AWG, max. | AWG 14 |
| Riferimento ai valori di omologazione | Le specifiche indicano i valori massimi, per i dettagli fare riferimento al certificato di conformità. | | |

# OMNIMATE Signal - Serie LSF
# LSF-SMT 3.50/02/135 1.5SN BK TU

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

## Dati tecnici

### Dati di dimensionamento sec. UL 1059

| | | | |
|---|---|---|---|
| Istituto (cURus) | | N° certificato (cURus) | E60693 |
| Tensione nominale (Gruppo B / UL 1059) | 300 V | Tensione nominale (Gruppo D / UL 1059) | 300 V |
| Corrente nominale (Gruppo B / UL 1059) | 12 A | Corrente nominale (Gruppo D / UL 1059) | 10 A |
| Sezione di collegamento cavo AWG, min. | AWG 28 | Sezione di collegamento cavo AWG, max. | AWG 14 |
| Riferimento ai valori di omologazione | Le specifiche indicano i valori massimi, per i dettagli fare riferimento al certificato di conformità. | | |

### Imballaggio

| | | | |
|---|---|---|---|
| Imballaggio | Tube | Lunghezza VPE | 10 mm |
| Larghezza VPE | 20 mm | Altezza VPE | 255 mm |
| Resistenza superficiale | Rs = $10^{9}$ - $10^{12}$ Ω | | |

### Classificazioni

| | | | |
|---|---|---|---|
| ETIM 3.0 | EC001284 | ETIM 4.0 | EC002643 |
| ETIM 5.0 | EC002643 | ETIM 6.0 | EC002643 |
| UNSPSC | 30-21-18-11 | eClass 5.1 | 27-26-11-01 |
| eClass 6.2 | 27-26-11-01 | eClass 7.1 | 27-44-04-01 |
| eClass 8.1 | 27-44-04-01 | eClass 9.0 | 27-44-04-01 |
| eClass 9.1 | 27-44-04-01 | | |

### Note

| | |
|---|---|
| Note | • A richiesta altri colori dei pulsanti<br>• Forza operativa del cursore max. 40 N<br>• Corrente nominale relativa alla sezione nominale e al numero min. di poli<br>• Terminali con collare isolante DIN 46228/4<br>• Terminali senza collare isolante secondo DIN 46228/1<br>• P su disegno = passo<br>• I dati di dimensionamento si riferiscono ai singoli componenti. Per le distanze in aria e superficiali rispetto agli altri componenti, fare riferimento alle relative norme in funzione dell'applicazione.<br>• Per i cavi più grandi si consiglia la forma di crimpatura A per terminali, da utilizzare con la pinza crimpatrice PZ 6/5. |
| Conformità IPC | Conformità: i prodotti sono sviluppati, prodotti e forniti secondo standard e normative internazionali riconosciuti, sono conformi alle caratteristiche indicate nel foglio dati e soddisfano le caratteristiche decorative in accordo con IPC-A-610 "Classe 2". Ulteriori richieste relative al prodotto potranno essere valutate su richiesta. |

### Approvazioni

| | |
|---|---|
| Omologazioni | |
| ROHS | Conforme |

# OMNIMATE Signal - Serie LSF
# LSF-SMT 3.50/02/135 1.5SN BK TU

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

## Dati tecnici

### Downloads

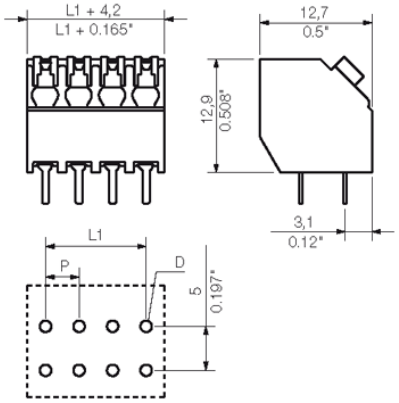
| | |
|---|---|
| Brochure/Catalogo | FL DRIVES EN<br>FL ANALO.SIGN.CONV. EN<br>MB SMT EN<br>FL DRIVES DE<br>MB DEVICE MANUF. EN<br>CAT 2 PORTFOLIOGUIDE EN<br>FL BUILDING SAFETY EN<br>FL APPL LED LIGHTING EN<br>FL INDUSTR.CONTROLS EN<br>FL MACHINE SAFETY EN<br>FL HEATING ELECTR EN<br>FL APPL_INVERTER EN<br>FL_BASE_STATION_EN<br>FL ELEVATOR EN<br>FL POWER SUPPLY EN<br>FL 72H SAMPLE SER EN<br>PO OMNIMATE EN |
| Carta bianca SMT | Download Whitepaper |
| Dati ingegneristici | EPLAN, WSCAD |
| Dati ingegneristici | STEP |
| Omologazione/Certificato/Documento di conformità | Declaration of the Manufacturer |

# OMNIMATE Signal - Serie LSF
# LSF-SMT 3.50/02/135 1.5SN BK TU

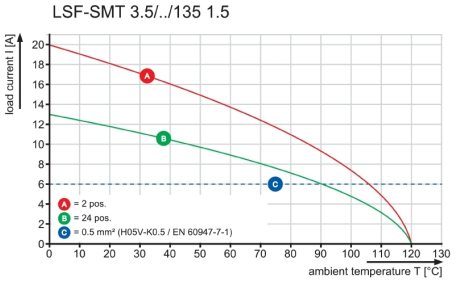
**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

## Disegni

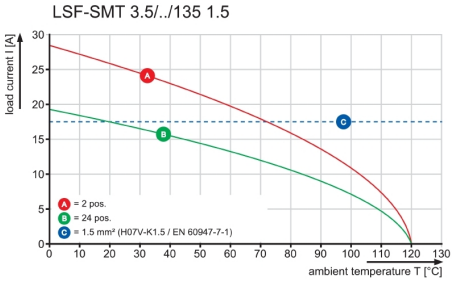
### Dimensional drawing



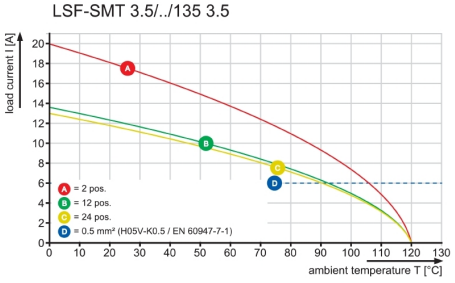

### Graph



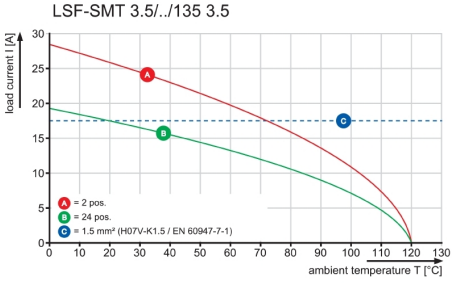

### Graph




### Graph




### Graph

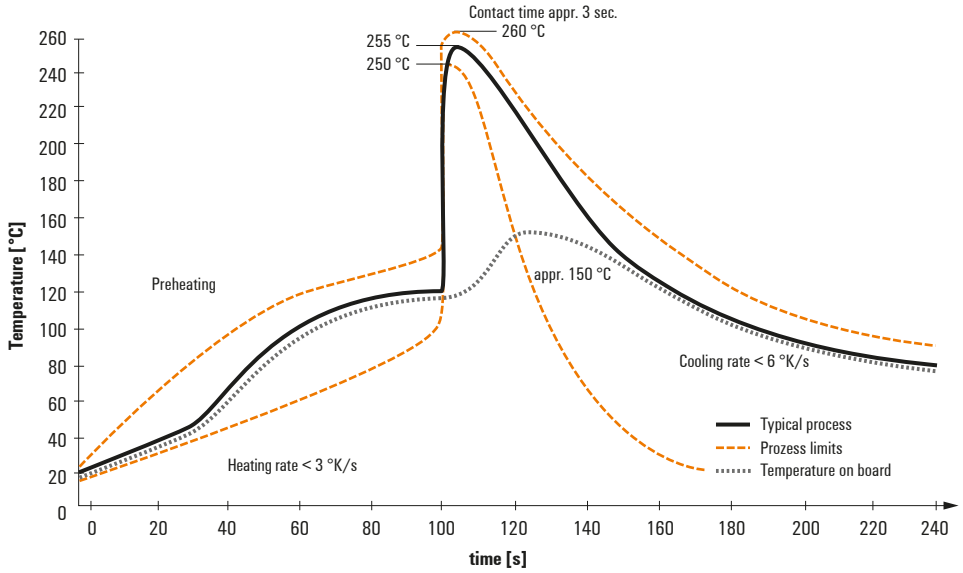


# Wave Solder Profile

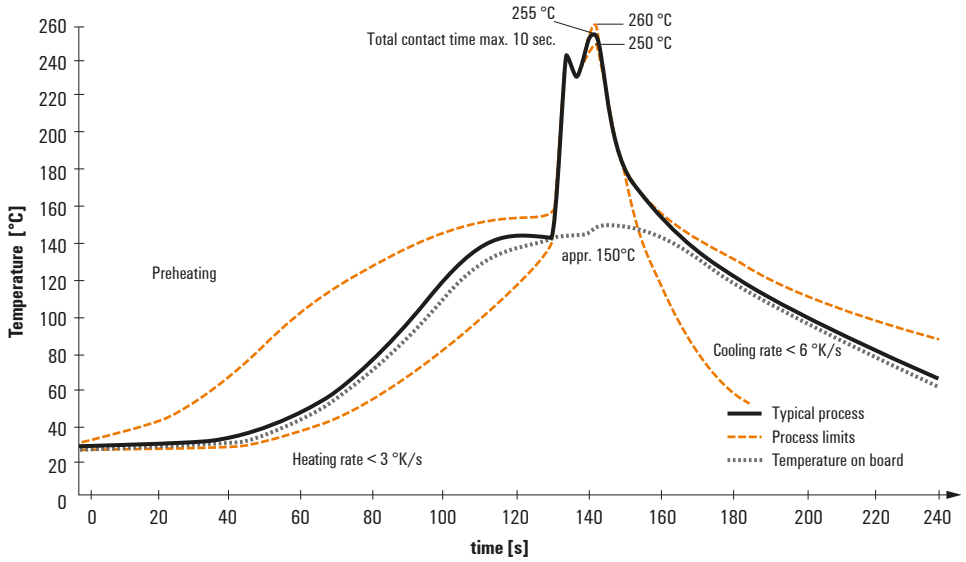
## Recommended wave solderding profiles

**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

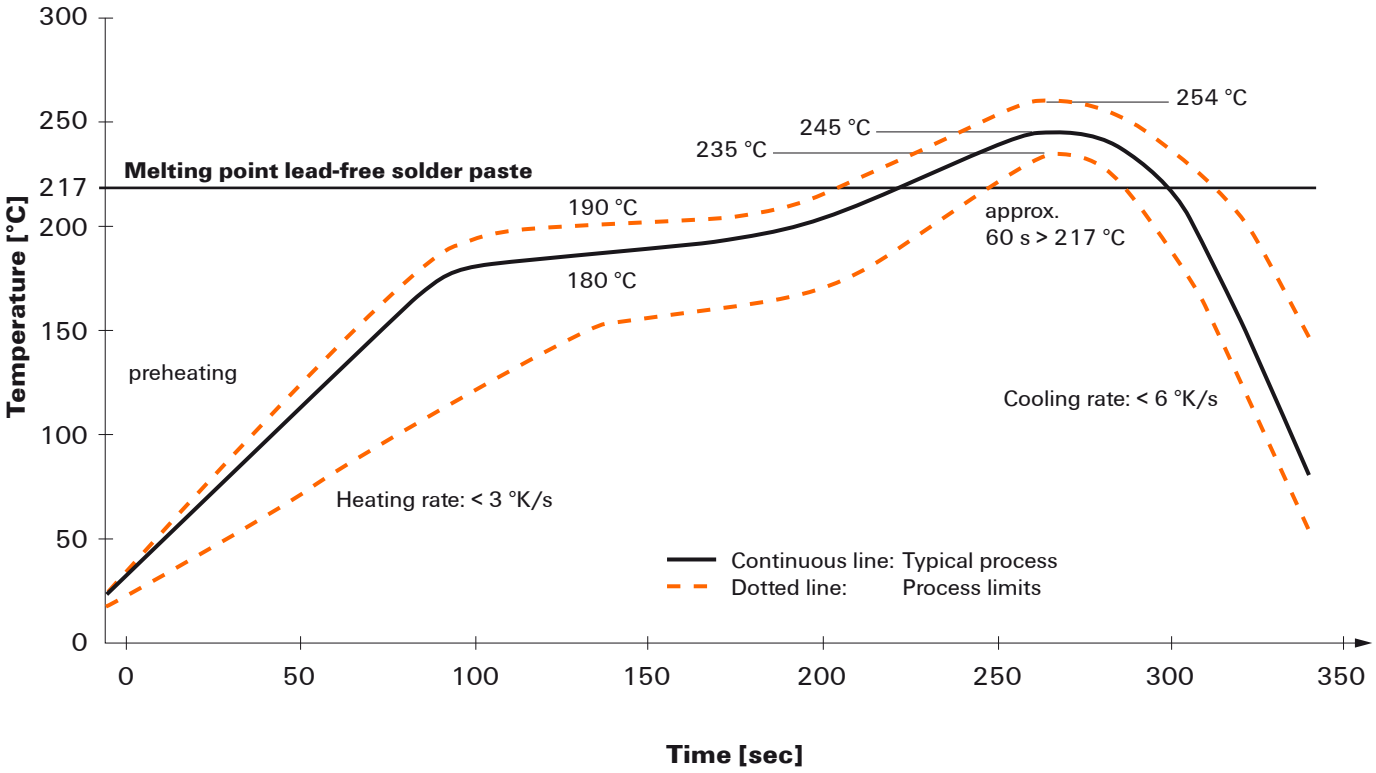
The single and double wave profiles each indicate the recommended operating range, including the maximum soldering temperature of 260°C. In practice, the maximum soldering temperature is quite often well below the above maximum profile.

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.