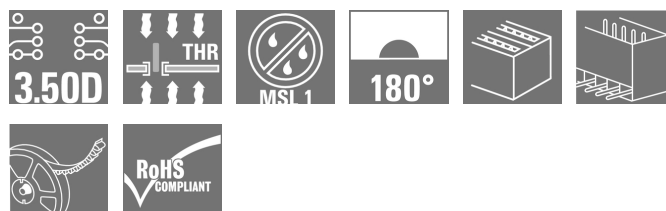


**OMNIMATE Signal - Serie B2C/S2C 3.50 - 2 file
S2C-SMT 3.50/04/180G 1.5SN BK RL**

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

Illustrazione del prodotto

Come da figura

Striscia di connettori maschio resistente alle alte temperature.

- Protezione per le dita
- Possibilità d'innesto nel connettore femmina PUSH IN B2CF 3.50
- Direzione di innesto verticale o parallela al circuito stampato (180° / 90°)
- Varianti della custodia: chiusa (G) e con flangia a saldare (LF)
- Imballaggio in scatola (BX) oppure in Tape-on-Reel antistatico (RL)
- Indicato per lavorazioni con saldatura a onda e reflow
- Lunghezza pin a scelta: 1,5 mm o 3,5 mm

Dati generali per l'ordinazione

Tipo	S2C-SMT 3.50/04/180G 1.5SN BK RL
Nr.Cat.	1358860000
Versione	Connettore per circuito stampato, Connettore maschio, chiuso lateralmente, Collegamento a saldare THT/THR, 3.50 mm, Numero di poli: 4, 180°, Lunghezza spina a saldare (l): 1.5 mm, stagnato, Nero, Tape
GTIN (EAN)	4050118161847
CPZ	175 Pezzo
Parametri prodotto	IEC: 200 V / 13.4 A UL: 150 V / 10 A
Imballaggio	Tape

**OMNIMATE Signal - Serie B2C/S2C 3.50 - 2 file
S2C-SMT 3.50/04/180G 1.5SN 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

Dati tecnici**Dimensioni e peso**

Larghezza	8,4 mm	Larghezza (pollici)	0,331 inch
Posizione verticale	15,7 mm	Altezza (pollici)	0,618 inch
Altezza minima	14,2 mm	Profondità	10,8 mm
Profondità (pollici)	0,425 inch	Peso netto	1,49 g

Specifiche di sistema

Famiglia prodotti	OMNIMATE Signal - Serie B2C/S2C 3.50 - 2 file	Tipo di collegamento	Collegamento al circuito stampato
Montaggio su circuito stampato	Collegamento a saldare THT/THR	Passo in mm (P)	3,5 mm
Passo in pollici (P)	0,138 inch	Angolo di uscita	180°
Numero di poli	4	Numero di codoli a saldare per polo	1
Lunghezza spina a saldare (l)	1,5 mm	Tolleranza della lunghezza del codolo a saldare	0 / -0,3 mm
Tolleranza della posizione del codolo a saldare	± 0,1 mm	Dimensioni del codolo a saldare	d = 1,0 mm, ottagonale
Dimensioni del codolo a saldare = tolleranza d	+0,01 / -0,03 mm	Diametro foro di equipaggiamento (D)	1,3 mm
Tolleranza diametro di equipaggiamento (D)	+ 0,1 mm	Diametro esterno del pad di saldatura	2,1 mm
Diametro del foro della sagoma	1,9 mm	L1 in mm	3,5 mm
L1 in pollici	0,138 inch	Numero di serie	1
Numero di serie di poli	2	Protezione da contatto accidentale DIN VDE 57 106	sicurezza per le dita
Protezione da contatto accidentale secondo DIN VDE 0470	IP 20	Codificabile	Sì
Cicli di inserimento	25	Forza di innesto/polo, max.	3,5 N
Forza d'estrazione/polo, max.	2,5 N		

Dati del materiale

Materiale isolante	LCP GF	Colori	Nero
Tabella dei colori (simile)	RAL 9011	Gruppo materiali isolanti	IIIb
CTI	≥ 175	Resistenza contro l'isolamento	≥ 10 ⁸ Ω
Moisture Level (MSL)	1	Classe d'infiammabilità UL 94	V-0
GWIT	930 °C	GWFI	960 °C
Materiale dei contatti	Lega di rame	Superficie dei contatti	stagnato
Struttura a strati del collegamento a saldare	2-5 µm Sn / 1-3 µm Ni	Struttura a strati del connettore maschio	2-5 µm Sn / 1-3 µm Ni
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.	-40 °C
Campo della temperatura di montaggio, max.	120 °C		

**OMNIMATE Signal - Serie B2C/S2C 3.50 - 2 file
S2C-SMT 3.50/04/180G 1.5SN 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

Dati tecnici**Dati di dimensionamento secondo IEC**

Testato secondo lo standard	IEC 60664-1, IEC 61984	Corrente di dimensionamento, numero minimo di poli (Tu=20 °C)	13,4 A
Corrente di dimensionamento, numero minimo di poli (Tu=40 °C)	12 A	Tensione di dimensionamento con classe di sovratensione/grado di lordura II/2	200 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	80 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 1 s mit 80 A

Dati di dimensionamento secondo CSA

Istituto (CSA)		N° certificato (CSA)	200039-1121690
Tensione nominale (Gruppo B / CSA)	150 V	Tensione nominale (Gruppo C / CSA)	50 V
Tensione nominale (Gruppo D / CSA)	150 V	Corrente nominale (Gruppo B / CSA)	9,5 A
Corrente nominale (Gruppo C / CSA)	9,5 A	Corrente nominale (Gruppo D / CSA)	9,5 A
Riferimento ai valori di omologazione	Le specifiche indicano i valori massimi, per i dettagli fare riferimento al certificato di conformità.		

Dati di dimensionamento sec. UL 1059

Istituto (cURus)		N° certificato (cURus)	E60693
Tensione nominale (Gruppo B / UL 1059)	150 V	Tensione nominale (Gruppo C / UL 1059)	50 V
Corrente nominale (Gruppo B / UL 1059)	10 A	Corrente nominale (Gruppo C / UL 1059)	10 A
Riferimento ai valori di omologazione	Le specifiche indicano i valori massimi, per i dettagli fare riferimento al certificato di conformità.		

**OMNIMATE Signal - Serie B2C/S2C 3.50 - 2 file
S2C-SMT 3.50/04/180G 1.5SN 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

Dati tecnici**Imballaggio**

Imballaggio	Tape	Lunghezza VPE	0 m
Larghezza VPE	0 m	Altezza VPE	0 m
Profondità nastro (T2)	19,8 mm	Larghezza nastro (W)	32 mm
Profondità tasca nastro (K0)	19,3 mm	Altezza tasca nastro (A0)	11,1 mm
Larghezza tasca nastro (B0)	19,5 mm	Separazione tasca nastro (P1)	20 mm
Separazione foro nastro (E)	1,75 mm	Separazione tasca nastro (F)	14,2 mm
Diametro Ø bobina nastro (A)	330 mm	Resistenza superficiale	$R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$
Larghezza tampone Pick & Place (W_{PPP})	10 mm	Lunghezza tampone Pick & Place (L_{PPP})	15,6 mm
Diametro della superficie di prelievo (Ø $D_{max.}$)	9 mm	Tampone Pick & Place protrusione 1 (L_{01} (PPP))	7,8 mm
Tampone Pick & Place protrusione 2 (P_{02} (PPP))	7,8 mm		

Classificazioni

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

Note

Note	• A richiesta contatti con superfici dorate • Corrente nominale relativa alla sezione nominale e al numero min. di poli • Distanza tra le file: vedere la disposizione dei fori • P su disegno = passo • 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.
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 B2C/S2C 3.50 - 2 file
S2C-SMT 3.50/04/180G 1.5SN 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

Dati tecnici**Downloads**

Brochure/Catalogo

[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](#)[FLIndustr.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](#)

Carta bianca SMT

[Download Whitepaper](#)

Dati ingegneristici

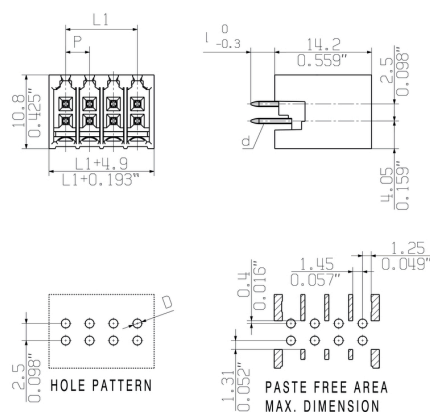
[STEP](#)Omologazione/Certificato/Documento
di conformità[Declaration of the Manufacturer](#)

OMNIMATE Signal - Serie B2C/S2C 3.50 - 2 file
S2C-SMT 3.50/04/180G 1.5SN BK RL

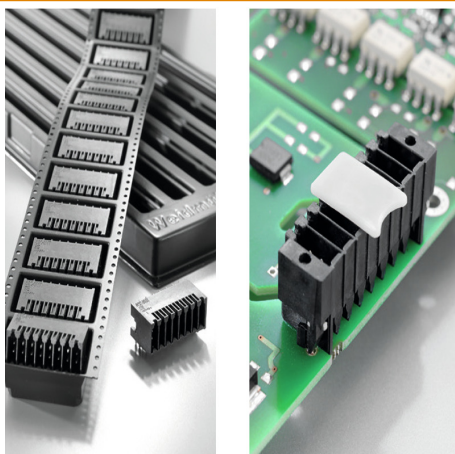
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 16
 D-32758 Detmold
 Germany
 Fon: +49 5231 14-0
 Fax: +49 5231 14-292083
 www.weidmueller.com

Disegni

Dimensional drawing



Vantaggi del prodotto



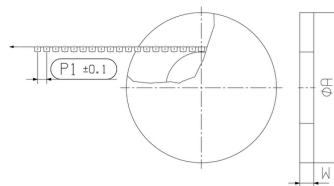
Optimised for the SMT process
 Safe board-to-board connection

OMNIMATE Signal - Serie B2C/S2C 3.50 - 2 file
S2C-SMT 3.50/04/180G 1.5SN BK RL

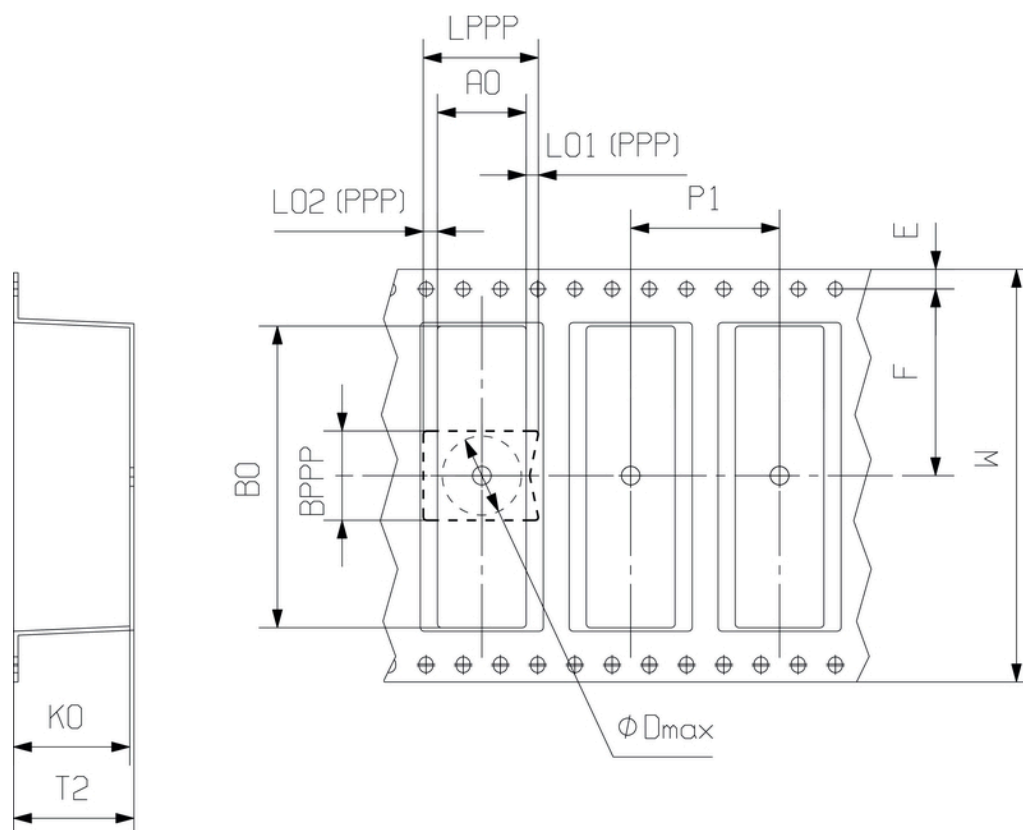
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 16
 D-32758 Detmold
 Germany
 Fon: +49 5231 14-0
 Fax: +49 5231 14-292083
 www.weidmueller.com

Disegni

Dimensional drawing



Dimensional drawing

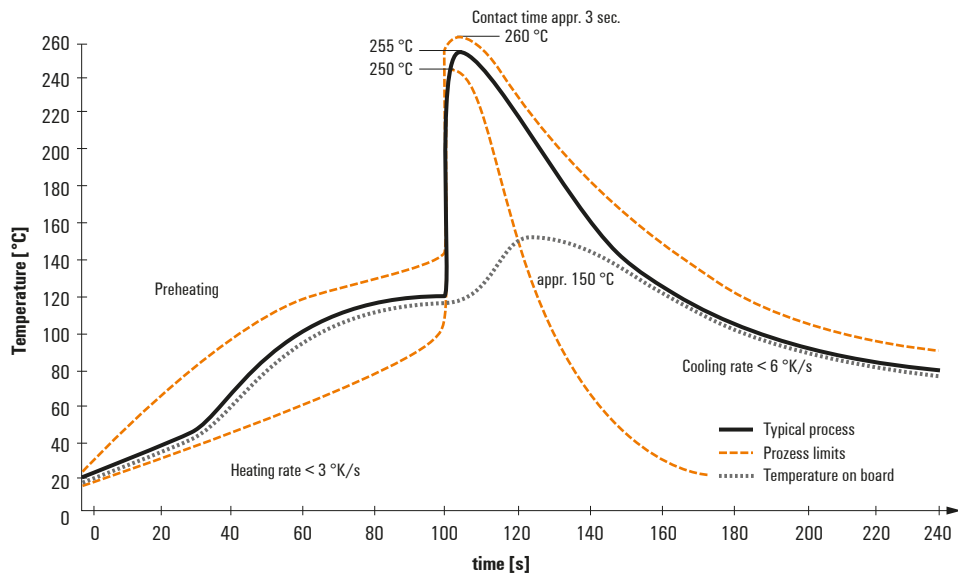


DIRECTION OF UNREELING →

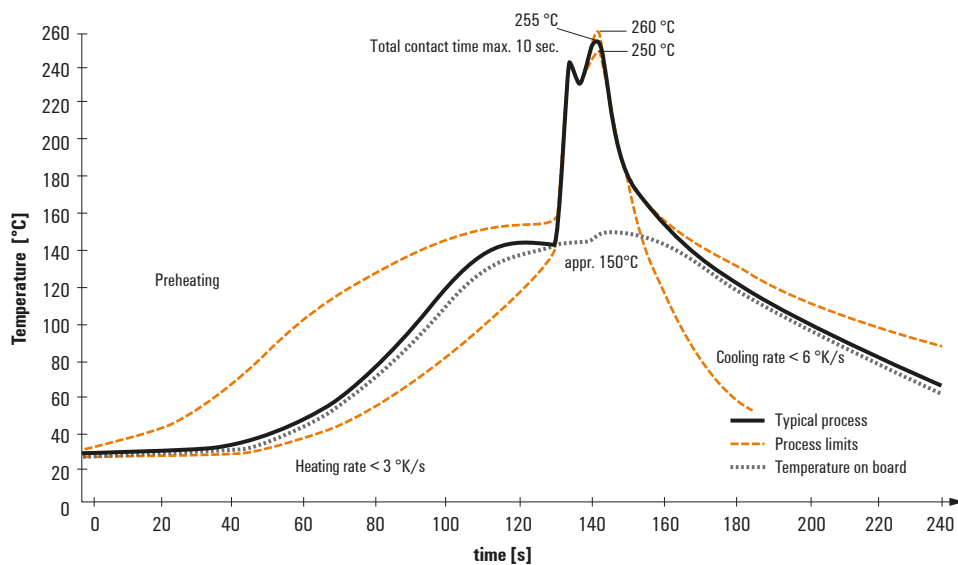
Recommended wave soldering profiles

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:

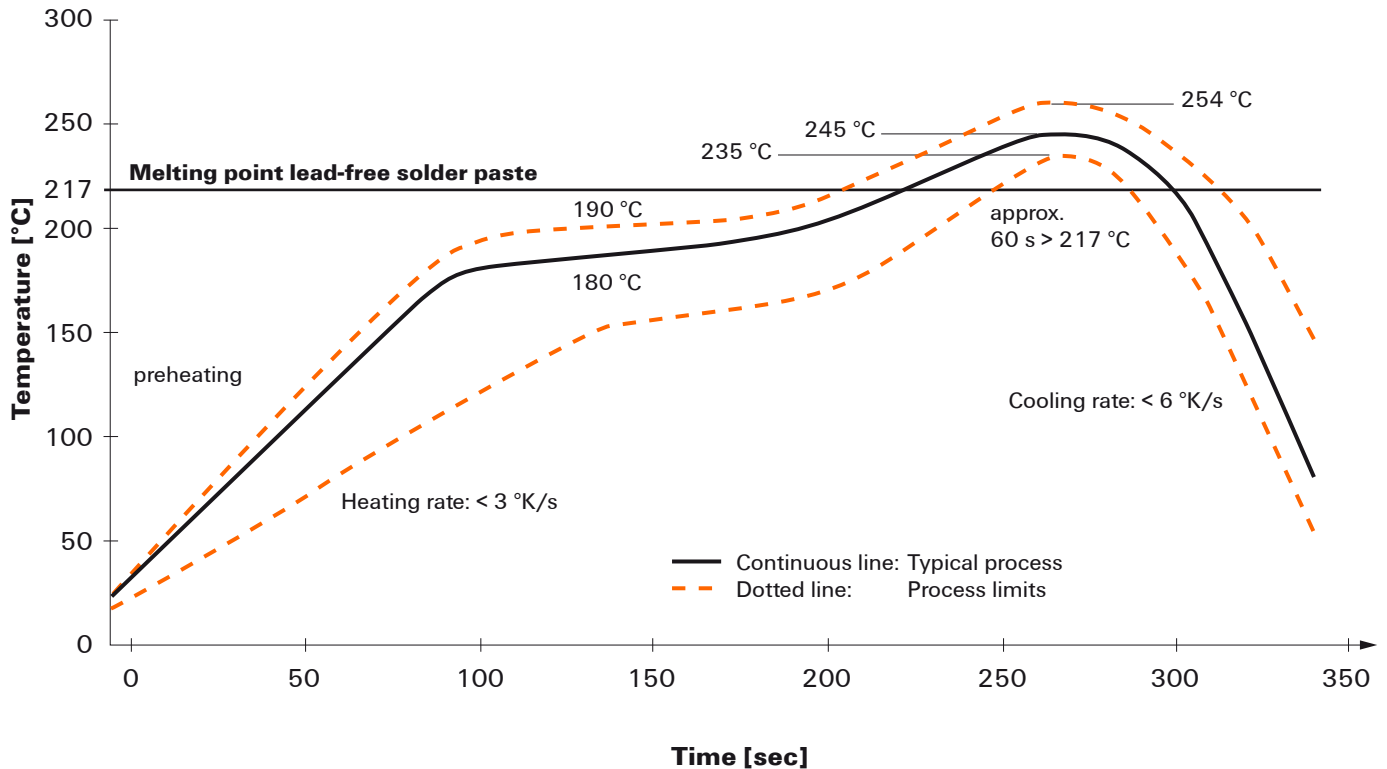
- PCB thickness
- Proportion of Cu in the layers
- Single/double-sided assembly
- Product range
- Heating and cooling rates

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.