OMNIMATE Signal – serie B2L/S2L 3.50 – 2-radig
S2L-SMT 3.50/34/180G 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

Produktillustration



Avbildning liknande

Högtemperaturtålig, vinklad, tvåradig, sluten stiftlist med lödfläns för alla gängse lödmetoder. Optimerad för automatbestyckning. Förpackning i box eller tejp. Stiftlängd 3,2 mm för reflow- och våglödning Stiftlisterna har plats för märkning och kan kodas.

Allmänna beställningsdata

Typ	S2L-SMT 3.50/34/180G 3.5SN BK BX
Art.nr.	1794670000
Artikelbeteckning	Kretskortsstickanslutning, Stiftlist, stängd på sidan, THT/THR lödanslutning, 3.50 mm, Antal poler: 34, 180°, Lödstiftlängd (l): 3.5 mm, förtennad, svart, Box
GTIN (EAN)	4032248231850
Frp	30 Stück
Produktparametrar	IEC: 160 V / 10 A UL: 150 V / 10 A
Förpackning	Box

OMNIMATE Signal – serie B2L/S2L 3.50 – 2-radig
S2L-SMT 3.50/34/180G 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

Tekniska data

Mått och vikter

Bredd	60,9 mm	Byggbredd (tum)	2,398 inch
Höjd	14,3 mm	Bygghöjd (tum)	0,563 inch
Höjd lägstbyggande	14,2 mm	Djup	10,8 mm
Byggdjup (tum)	0,425 inch	Nettovikt	6,13 g

Packaging

Förpackning	Box	VPE-längd	40 mm
VPE-bredd	68 mm	VPE-höjd	165 mm

Systemparametrar

Produktfamilj	OMNIMATE Signal – serie B2L/S2L 3.50 – 2-radig	Anslutningstyp	Kretskortanslutning
Montering på kretskortet	THT/THR lödanslutning	Delning i mm (P)	3,5 mm
Delning i tum (P)	0,138 inch	Anslutningsvinkel	180°
Antal poler	34	Antal lödstift per pol	1
Lödstiftlängd (l)	3,5 mm	Tolerans för lödstiftsposition	± 0,20 mm
Dimensioner för lödstift	d = 1,0 mm, oktagonal	Diameter bestyckningshål (D)	1,3 mm
Tolerans diameter bestyckningshål (D)	+ 0,1 mm	Ytterdiameter för löddyna	2,1 mm
Schablonhålsdiameter	1,9 mm	L1 i mm	56 mm
L1 i tum	2,205 inch	Antal rader	1
Polradstal	2	Beröringsskydd enligt DIN VDE 57	beröringssäker för baksidan av handen
Beröringsskydd enligt DIN VDE 0470	IP 10	Koderbar	Ja
Stickcykler	25	Max. instickskraft/pol	3 N
Max. dragkraft/pol	6 N		

Materialdata

Isoleringsmaterial	LCP GF	Färgkod	svart
Färgtabell (jämförbar)	RAL 9011	Isoleringsmaterialgrupp	IIIb
CTI	≥ 175	Isolationshållfasthet	≥ 10^8 Ω
Moisture Level (MSL)	1	Brännbarhetsklass enligt UL 94	V-0
GWIT	930 °C	GWFI	960 °C
Kontaktmaterial	Kopparlegering	Kontaktyta	förtennad
Skiktstruktur för lödanslutningen	2-3 µm Ni / 5-7 µm Sn glansig	Lagertemperatur, min.	-25 °C
Lagertemperatur, max.	55 °C	relativ fuktighet vid lagring, max	80 %
Driftstemperatur, min.	-50 °C	Driftstemperatur, max	100 °C
Temperaturområde Montage, min.	-30 °C	Temperaturområde Montage, max.	100 °C

Märkdata enligt CSA

Institut (CSA)		Certifikat nr. (CSA)	200039-1176845
Märkspänning (användargrupp B / CSA)	50 V	Märkspänning (användargrupp C / CSA)	50 V
Märkspänning (användargrupp D / CSA)	150 V	Märkström (användargrupp B / CSA)	5 A
Märkström (användargrupp C / CSA)	9,5 A	Märkström (användargrupp D / CSA)	9,5 A
Hänvisning till godkännandevärden	Specifikationerna avser maxvärden. För detaljer – se typgodkännandeintyg.		

Skapandedatum den 9 juli 2019 13:31:57 CEST

OMNIMATE Signal – serie B2L/S2L 3.50 – 2-radig
S2L-SMT 3.50/34/180G 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

Tekniska data

Märkdata enligt UL 1059

Institut (UR)		Certifikat nr. (UR)	E60693
Märkspänning (användargrupp B / UL 1059)	150 V	Märkspänning (användargrupp C / UL 1059)	50 V
Märkström (användargrupp B / UL 1059)	10 A	Märkström (användargrupp C / UL 1059)	10 A
Hänvisning till godkännandevärden	Specifikationerna avser maxvärden. För detaljer – se typgodkännandeintyg.		

Märkdata enligt IEC

testad enligt standard	IEC 60664-1, IEC 61984	Märkström, min. antal poler (Tu=20°C)	10 A
Märkström, max. antal poler (Tu=20°C)	10 A	Märkström, min. antal poler (Tu=40°C)	9 A
Märkström, max. antal poler (Tu=40°C)	8,5 A	Märkspänning vid överspänningsk./ Nedsmutsningsgrad II/2	160 V
Märkspänning vid överspänningsk./ Nedsmutsningsgrad III/2	125 V	Märkspänning vid överspänningskat./ Nedsmutsningsgrad III/3	50 V
Märkspänning vid överspänningsk./ Nedsmutsningsgrad II/2	1,5 kV	Märkspänning vid överspänningsk./ Nedsmutsningsgrad III/2	1,5 kV
Märkstötspänning vid överspänningsk./ Nedsmutsningsgrad III/3	2,5 kV	Korttidströmhållfasthet	3 x 1s mit 77 A

Klassificeringar

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

Anmärkningar

Anmärkningar	• Ytterligare färger finns på förfrågan. • Förgyllda kontaktytor på förfrågan • Avstånd mellan rader: se hållayout • Märkström relaterad till märkarea och min. antal poler. • P på ritningen = raster • Märkdata avser respektive byggdel. Luft- och krypsträckor till andra byggdelar skall utformas i enlighet med de relevanta normerna.
IPC-konformitet	Konformitet: Produkterna utvecklas, tillverkas och levereras i enlighet med internationellt erkända standarder och normer, och uppfyller de egenskaper som garanteras i databladet resp. har designegenskaper i enlighet med IPC-A-610 "Klass 2". Övriga anspråk gällande produkterna kan bedömas på begäran.

Godkännanden

Godkännanden	
ROHS	Uppfyllelse

OMNIMATE Signal – serie B2L/S2L 3.50 – 2-radig
S2L-SMT 3.50/34/180G 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

Tekniska data

Downloads

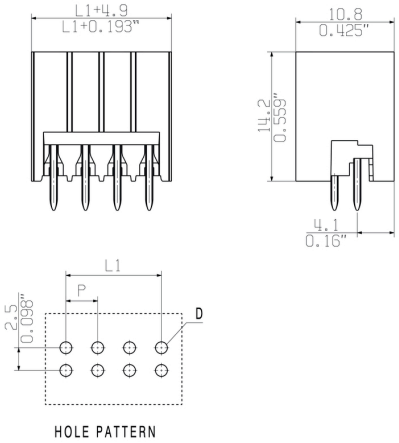
Broschyr/Katalog	FL DRIVES EN MB SMT EN FL DRIVES DE MB DEVICE MANUF. EN FL BUILDING SAFETY EN FL APPL LED LIGHTING EN FL INDUSTR.CONTROLS EN FL MACHINE SAFETY EN FL HEATING ELECTR EN FL APPL_INVERTER EN FL_BASE_STATION_EN FL ELEVATOR EN FL POWER SUPPLY EN FL 72H SAMPLE SER EN PO OMNIMATE EN
Godkännande/Certifikat/Dokument om överensstämmelse	Declaration of the Manufacturer
SMT, white paper	Download Whitepaper
Teknikuppgifter Data	STEP

OMNIMATE Signal – serie B2L/S2L 3.50 – 2-radig
S2L-SMT 3.50/34/180G 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

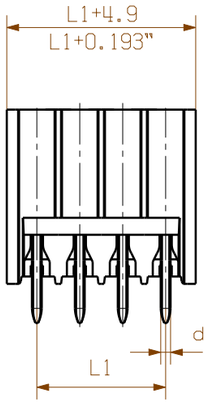
Ritningar

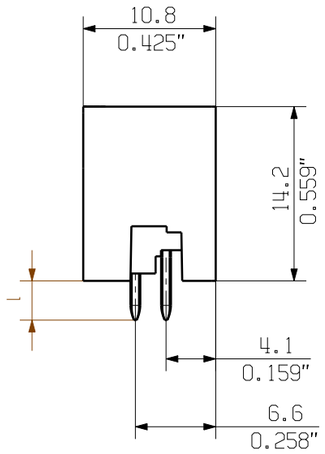
Dimensional drawing

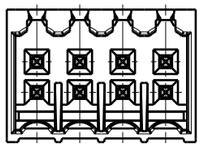


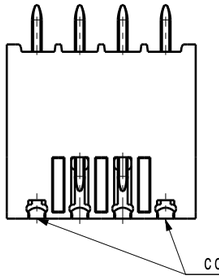
Dimensions without tolerances are no check dimensions

The English version is binding

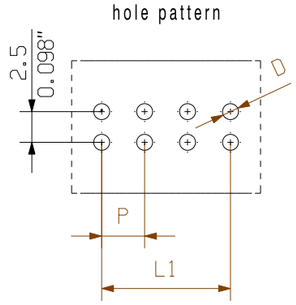




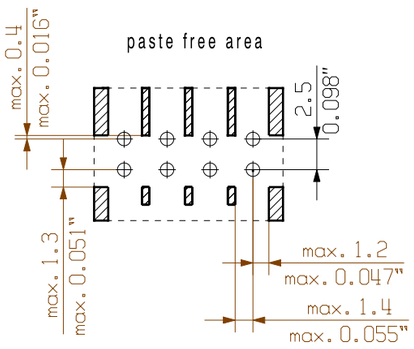




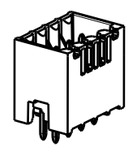
hole pattern



paste free area



1:1



P = 3.50 Raster Pitch

D = Ø1, 3 +0.1
Ø0.051" +0.1

d = 1mm oktogonal
0.039" octogonal

SHOWN: S2L-SMT 3.50/08/180 G

pin length l	tolerance
1,5	0,0
	-0,3
3,2	0,0
	-0,3
4,5	0,0
	-0,3

n Poles	L1 [mm]	L1 [inch]	Tolerance
36	59.50	2.343	±0.2
34	56.00	2.205	
32	52.50	2.067	
30	49.00	1.929	
28	45.50	1.791	
26	42.00	1.654	±0.15
24	38.50	1.516	
22	35.00	1.378	
20	31.50	1.240	
18	28.00	1.102	±0.1
16	24.50	0.965	
14	21.00	0.827	
12	17.50	0.689	
10	14.00	0.551	
8	10.50	0.413	
6	7.00	0.276	
4	3.50	0.138	

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

Weidmueller connectors are tested to the DIN VDE 0627 standard, and are valid for its field of application. Provided that the connectors are used to the intended purpose, all requirements with respect to the occuring of electrical, mechanical, thermic and corrosive stress will be satisfied.

General tolerance:
DIN ISO 2768-mK

RoHS COMPLIANT

99684/4
02.03.18 HELIS_MA
.
00

Modification

. .

Cat.no.: .

Weidmüller

3 32319 35
Drawing no. Issue no.

Sheet 02 of 04 sheets

		Date	Name
	Drawn	10.06.2008	HELIS_MA
	Responsible		AMANN_A
Scale: 2/1	Checked	19.03.2018	HELIS_MA
Supersedes: .	Approved		LANG_T

S2L-SMT 3.50/../180...

STIFTLEISTE
PIN HEADER

Product file: S2L-SMT 3.50 7272

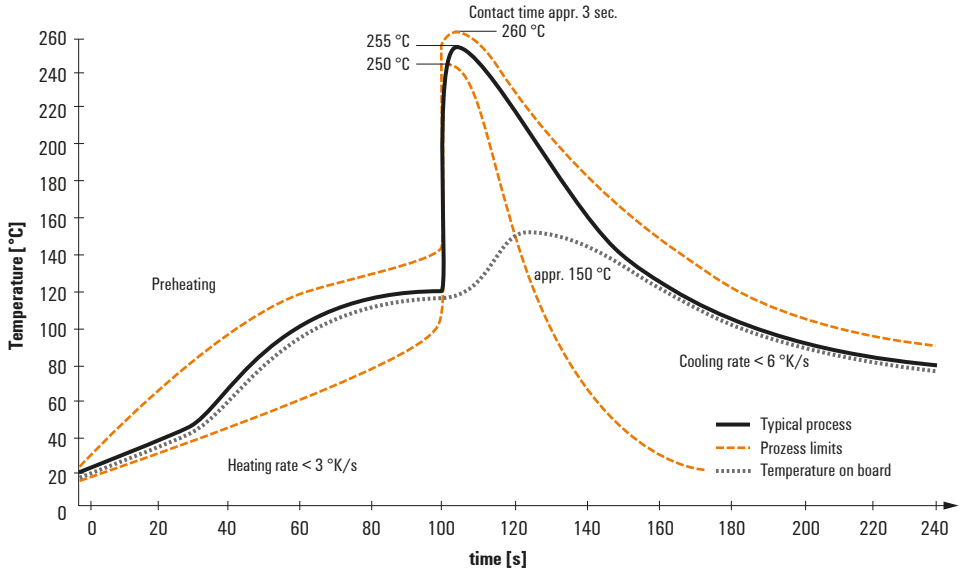
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without explicit authorization is prohibited.
Offenders will be held liable for the payment of damages. Weidmueller exclusively reserves the right to file for patents, utility models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

Wave Solder Profile

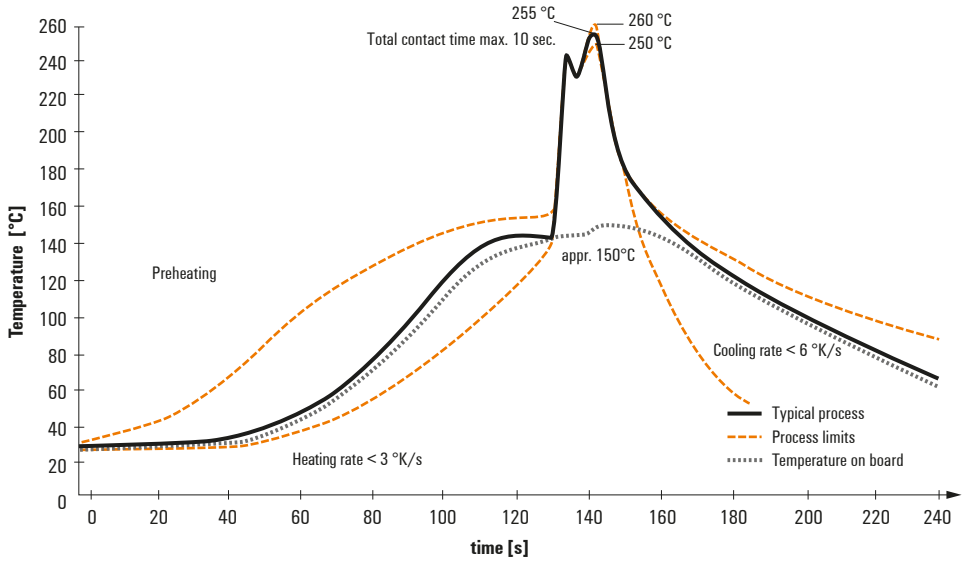
Recommended wave solderding profiles

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

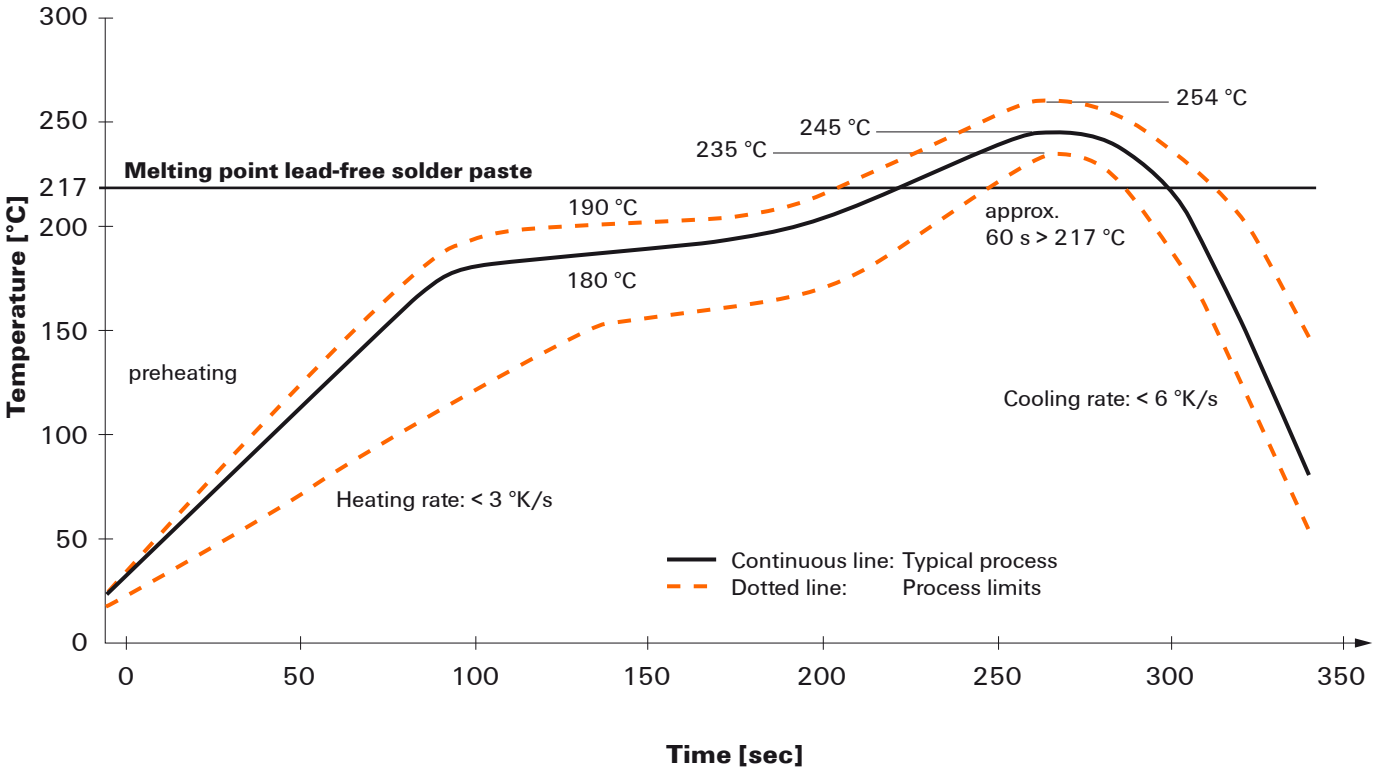
The single and double wave profiles each indicate the recommended operating range, including the maximum soldering temperature of 260°C. In practice, the maximum soldering temperature is quite often well below the above maximum profile.

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.