

**OMNIMATE Signal – serie BL/SL 5.08
SL-SMT 5.08HC/12/90F 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



Avbildning liknande

Högtemperaturlålig stiftlist med förpackning i box eller tejp. I tejp med 1,5 mm lödstift optimerad för automatbestyckning. Stiftlängd 3,2 mm för reflow- och våglödning. Stiftlisten har plats för märkning och kan koda. HC = högström.

Allmänna beställningsdata

Typ	SL-SMT 5.08HC/12/90F 3.2SN BK BX
Art.nr.	1837730000
Artikelbeteckning	Kretskortsstickanslutning, Stiftlist, Fläns, THT/THR lödanslutning, 5.08 mm, Antal poler: 12, 90°, Lödstiftlängd (l): 3.2 mm, förtennad, svart, Box
GTIN (EAN)	4032248347544
Frp	24 Stuck
Produktparametrar	IEC: 400 V / 27.5 A UL: 300 V / 18.5 A
Förpackning	Box

**OMNIMATE Signal – serie BL/SL 5.08
SL-SMT 5.08HC/12/90F 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

Tekniska data**Mått och vikter**

Bredd	71,12 mm	Byggbredd (tum)	2,8 inch
Höjd	11,7 mm	Bygghöjd (tum)	0,461 inch
Höjd lägstbyggande	8,5 mm	Djup	12 mm
Byggdjup (tum)	0,472 inch	Nettovikt	5,59 g

Packaging

Förpackning	Box	VPE-längd	50 mm
VPE-bredd	95 mm	VPE-höjd	175 mm

Systemparametrar

Produktfamilj	OMNIMATE Signal – serie BL/SL 5.08	Anslutningstyp	Kretskortanslutning
Montering på kretskortet	THT/THR lödanslutning	Delning i mm (P)	5,08 mm
Delning i tum (P)	0,2 inch	Anslutningsvinkel	90°
Antal poler	12	Antal lödstift per pol	1
Lödstiftlängd (l)	3,2 mm	Tolerans för stiftlängd	0 / -0,3 mm
Tolerans för lödstiftsposition	± 0,15 mm	Dimensioner för lödstift	d = 1,2 mm, oktagonal
Diameter bestyckningshål (D)	1,5 mm	Tolerans diameter bestyckningshål (D)	+ 0,1 mm
L1 i mm	55,88 mm	L1 i tum	2,2 inch
Antal rader	1	Polradstal	1
Koderbar	Ja	Stickcykler	25
Max. instickskraft/pol	9 N	Max. dragkraft/pol	7 N

Materialdata

Isoleringsmaterial	LCP GF	Färgkod	svart
Färgtabell (jämförbar)	RAL 9011	Isoleringsmaterialgrupp	IIIa
CTI	≥ 175	Isolationshållfasthet	≥ 10 ⁸ Ω
Moisture Level (MSL)	1	Brännbarhetsklass enligt UL 94	V-0
GWIT	930 °C	GWFI	960 °C
Kontaktmaterial	CuMg	Kontaktyta	förtennad
Skiktstruktur för lödanslutningen	1-3 µm Ni / 2-4 µm Sn matt	Skiktstruktur för stiftkontakten	1-3 µm Ni / 2-4 µm Sn matt
Lagertemperatur, min.	-25 °C	Lagertemperatur, max.	55 °C
relativ fuktighet vid lagring, max	80 %	Drifttemperatur, min.	-50 °C
Drifttemperatur, 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) 300 V

Märkström (användargrupp B / CSA) 18,5 A

Hänvisning till godkännandevärden
Specifikationerna avser maxvärden. För detaljer – se typgodkännandeintyg.

Märkspänning (användargrupp D / CSA) 300 V

Märkström (användargrupp D / CSA) 18,5 A

**OMNIMATE Signal – serie BL/SL 5.08
SL-SMT 5.08HC/12/90F 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

Tekniska data**Märkdata enligt UL 1059**

Institut (UR)



Certifikat nr. (UR)

E60693

Märkspänning (användargrupp B / UL 1059)	300 V
Märkström (användargrupp B / UL 1059)	18,5 A
Hänvisning till godkännandevärden	Specifikationerna avser maxvärden. För detaljer – se typgodkännandeintyg.

Märkspänning (användargrupp D / UL 1059)	300 V
Märkström (användargrupp D / UL 1059)	10 A

Märkdata enligt IEC

testad enligt standard	IEC 60664-1, IEC 61984
Märkström, max. antal poler (Tu=20°C)	19 A
Märkström, max. antal poler (Tu=40°C)	16,5 A
Märkspänning vid överspänningsk./Nedsmutningsgrad III/2	320 V
Märkspänning vid överspänningsk./Nedsmutningsgrad II/2	4 kV
Märkstötspänning vid överspänningsk./Nedsmutningsgrad III/3	4 kV

Märkström, min. antal poler (Tu=20°C)	27,5 A
Märkström, min. antal poler (Tu=40°C)	24 A
Märkspänning vid överspänningsk./Nedsmutningsgrad II/2	400 V
Märkspänning vid överspänningsk./Nedsmutningsgrad III/3	250 V
Märkspänning vid överspänningsk./Nedsmutningsgrad III/2	4 kV

Klassificeringar

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		

Anmärkningar

Anmärkningar

- Förgyllda kontaktytor på förfrågan
- Märkström relaterad till märkarea och min. antal poler.
- Lödhålsdiameter D=1,4+0,1mm
- Lödhålsdiameter D = 1,5 + 0,1 mm, från 9 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

Skapandedatum den 11 juli 2019 12:46:34 CEST

Katalogversion 07.06.2019 / Tekniska ändringar förbehållna

OMNIMATE Signal – serie BL/SL 5.08 SL-SMT 5.08HC/12/90F 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

Tekniska data

Downloads

Broschyr/Katalog

[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](#)

Godkännande/Certifikat/Dokument om
överensstämmelse

[Declaration of the Manufacturer](#)

SMT, white paper

[Download Whitepaper](#)

Teknikuppgifter

[WSCAD](#)

Teknikuppgifter Data

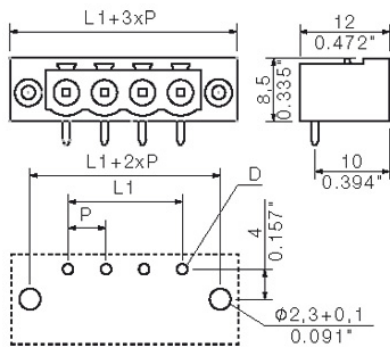
[STEP](#)

OMNIMATE Signal – serie BL/SL 5.08 SL-SMT 5.08HC/12/90F 3.2SN BK BX

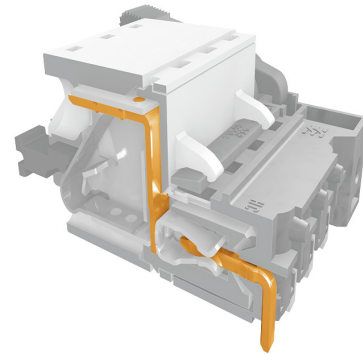
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Ritningar

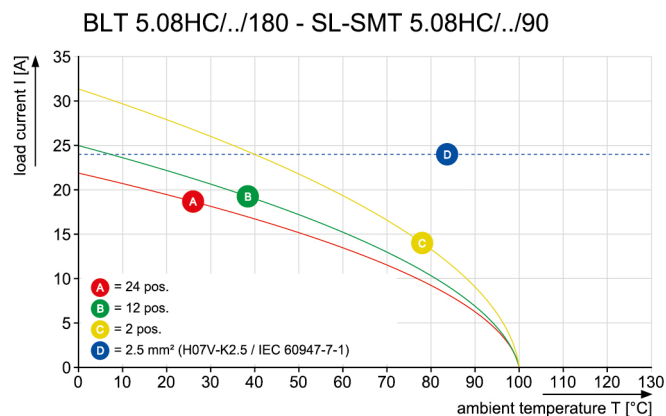
Dimensional drawing



Produktförel



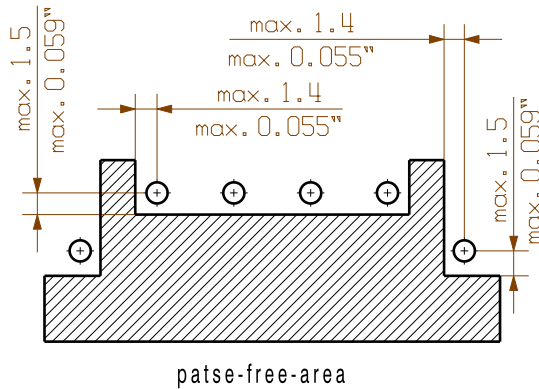
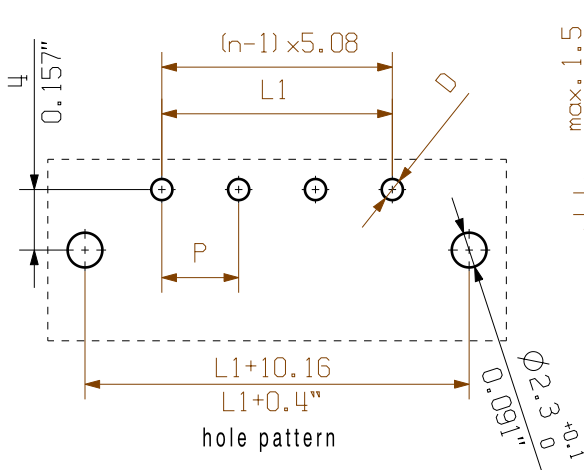
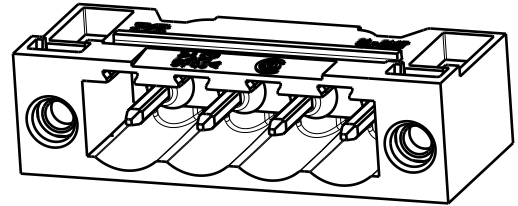
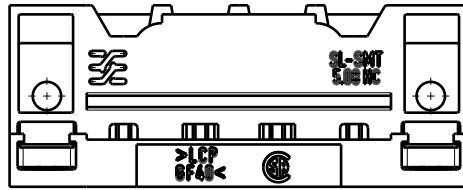
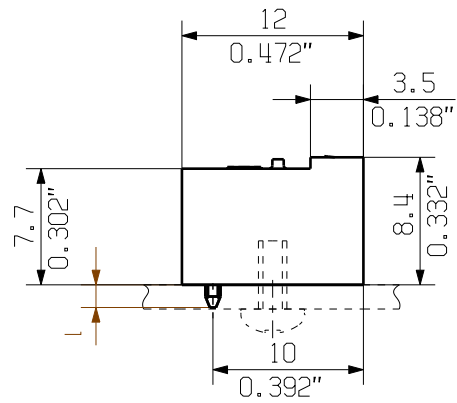
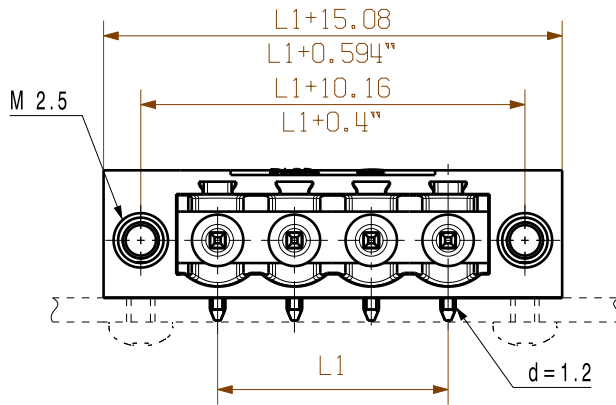
Graph



Produktförel

Safe power transmission
Proven properties





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 = POLZAHL/NO OF POLES

P = RASTER/PITCH

For the mounting of PCBs, it should be noted that the rated data relates only to the PCB components alone.

The necessary 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 occurring of electrical, mechanical, thermic and corrosive stress will be satisfied.

shown: SL-SMT 5.08HC/04/90F

24	116.84	4.600	+/- 0.2
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	+/- 0.15
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	+/- 0.1
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	+/- 0.1
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	+/- 0.1
3	10.16	0.400	
2	5.08	0.200	
1	tolerance		

4.5	0.1/-0.3
3.2	0.1/-0.3
2.1	0.1/-0.3
1.5	-0.3
1	tolerance

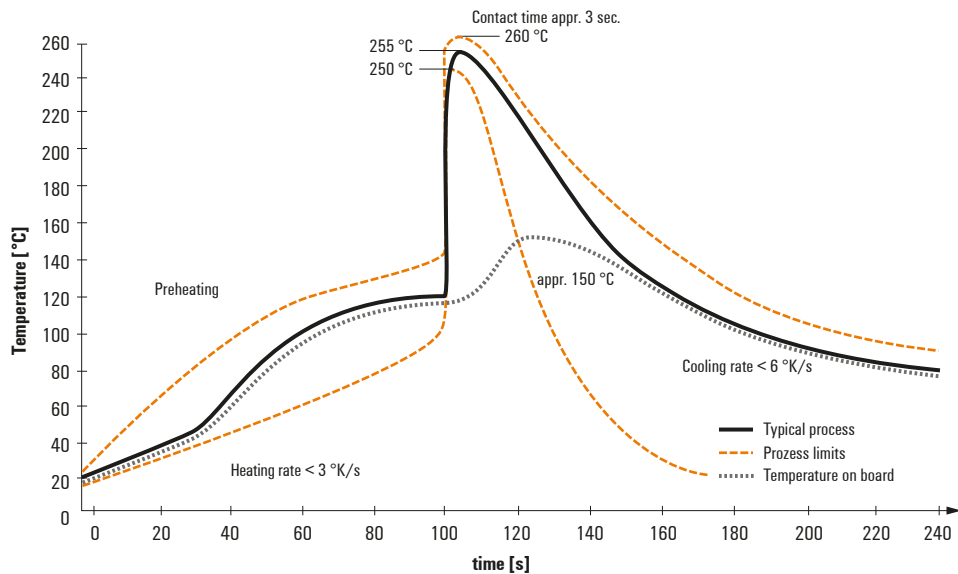
no of poles L1 [mm] L1 [inch] tolerance L1

	DIN ISO 2768-m		106339/4 30.07.18 HERTEL_S 00			Cat.no.: .	
	Modification					2 33262 31	
		Date	Name		SL-SMT 5.08HC/.. /90... STIFTELEISTE MALE HEADER		
Scale: 2:1		Drawn	29.11.2007	HELIS_MA	Product file: SL-SMT 5.08		
Supersedes: .		Responsible		HERTEL_S	7280		
		Checked	01.08.2018	KOCH_JG			
		Approved		LANG_T			

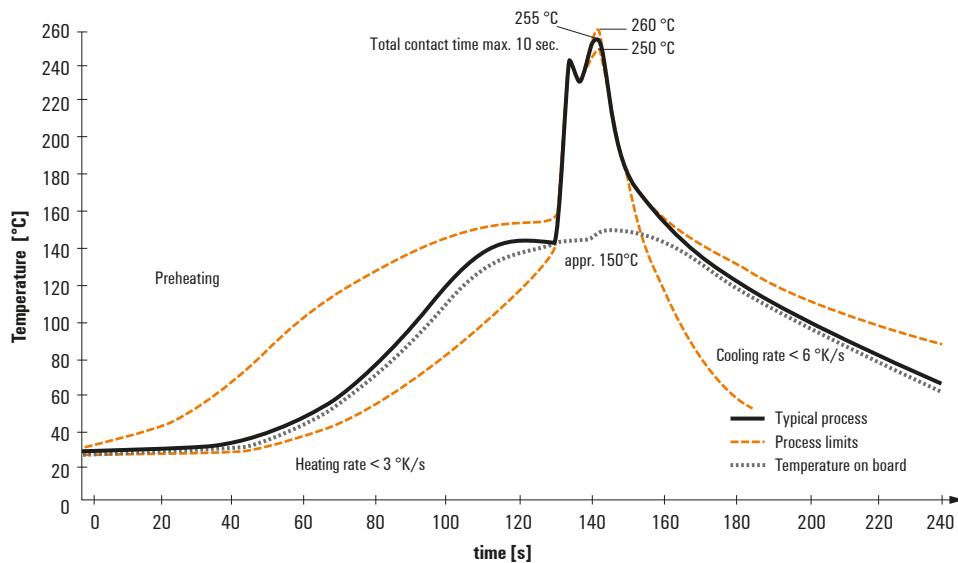
Recommended wave soldering profiles

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:

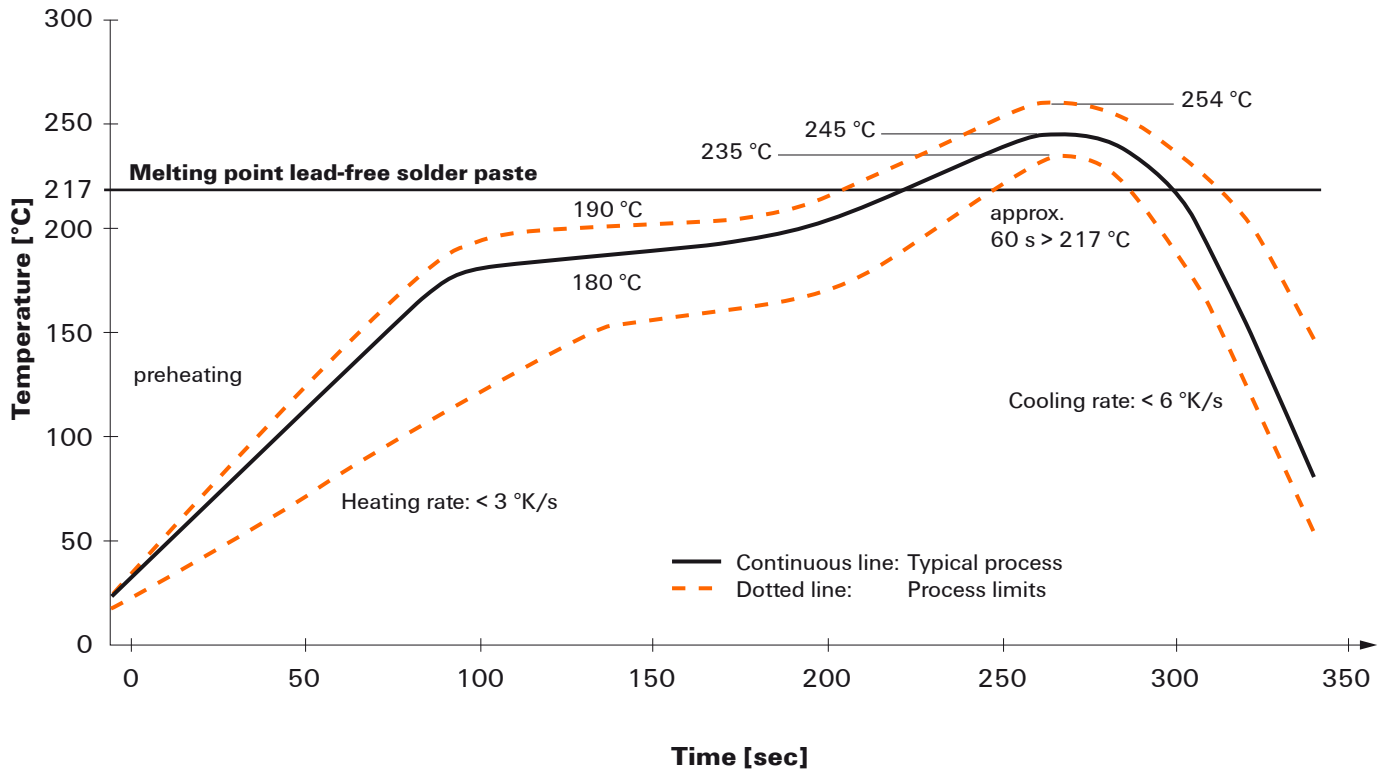
- PCB thickness
- Proportion of Cu in the layers
- Single/double-sided assembly
- Product range
- Heating and cooling rates

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.