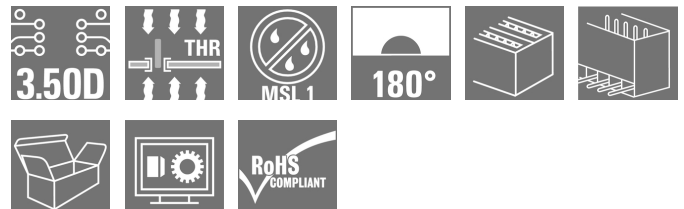


**OMNIMATE Signal – serie B2C/S2C 3.50 – 2-radig
S2C-SMT 3.50/06/180G 3.5SN BK BX**

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 stiftlist.

- fingersäker
- kan anslutas till PUSH IN honkontakt B2CF 3.50
- Anslutningsriktning vinkelrätt mot eller parallellt med kretskortet (180°/90°)
- Sluten kapslingsvariant (G) och med lödfäns (F).
- Förpackning i box (BX) eller anti-statisk, Tape-on-Reel (RL)
- Lämplig för reflow- och våglödningsapplikationer
- Stiftlängd 1,5 mm eller 3,5 mm

Allmänna beställningsdata

Typ	S2C-SMT 3.50/06/180G 3.5SN BK BX
Art.nr.	1290040000
Artikelbeteckning	Kretskortsstickanslutning, Stiftlist, stängd på sidan, THT/THR lödanslutning, 3.50 mm, Antal poler: 6, 180°, Lödstiftlängd (l): 3.5 mm, förtennad, svart, Box
GTIN (EAN)	4050118083057
Frp	156 Stück
Produktparametrar	IEC: 200 V / 13.4 A UL: 150 V / 10 A
Förpackning	Box

**OMNIMATE Signal – serie B2C/S2C 3.50 – 2-radig
S2C-SMT 3.50/06/180G 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	11,9 mm	Byggbredd (tum)	0,469 inch
Höjd	17,7 mm	Bygghöjd (tum)	0,697 inch
Höjd lägstbyggande	14,2 mm	Djup	10,8 mm
Byggdjup (tum)	0,425 inch	Nettovikt	2,21 g

Packaging

Förpackning	Box	VPE-längd	30 mm
VPE-bredd	135 mm	VPE-höjd	350 mm

Systemparametrar

Produktfamilj	OMNIMATE Signal – serie B2C/S2C 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	6	Antal lödstift per pol	1
Lödstiftlängd (l)	3,5 mm	Tolerans för stiftlängd	0 / -0,3 mm
Tolerans för lödstiftsposition	± 0,1 mm	Dimensioner för lödstift	d = 1,0 mm, oktagonal
Dimensioner för lödstift = d-tolerans	+0,01 / -0,03 mm	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	7 mm
L1 i tum	0,276 inch	Antal rader	1
Polradstal	2	Beröringsskydd enligt DIN VDE 57	fingersäker
Beröringsskydd enligt DIN VDE 0470	IP 20	Koderbar	Ja
Stickcykler	25	Max. instickskraft/pol	3,5 N
Max. dragkraft/pol	2,5 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	Kontakttyta	förtennad
Skiktstruktur för lödanslutningen	2-5 µm Sn / 1-3 µm Ni	Skiktstruktur för stiftkontakten	2-5 µm Sn / 1-3 µm Ni
Lagertemperatur, min.	-25 °C	Lagertemperatur, max.	55 °C
relativ fuktighet vid lagring, max	80 %	Drifttemperatur, min.	-50 °C
Drifttemperatur, max	120 °C	Temperaturområde Montage, min.	-40 °C
Temperaturområde Montage, max.	120 °C		

Märkdata enligt CSA

Institut (CSA)



Certifikat nr. (CSA)

200039-1121690

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

Märkspänning (användargrupp C / CSA)	50 V
Märkström (användargrupp B / CSA)	9,5 A
Märkström (användargrupp D / CSA)	9,5 A

**OMNIMATE Signal – serie B2C/S2C 3.50 – 2-radig
S2C-SMT 3.50/06/180G 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 (cURus)



Certifikat nr (cURus)

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=40°C)

12 A

Märkström, min. antal poler (Tu=20°C)

13,4 A

Märkspänning vid överspänningsk./
Nedsmutningsgrad II/2

160 V

Märkspänning vid överspänningsk./
Nedsmutningsgrad III/3

80 V

Märkspänning vid överspänningsk./
Nedsmutningsgrad II/2

2,5 kV

Märkspänning vid överspänningsk./
Nedsmutningsgrad III/2

2,5 kV

Märkstötspänning vid överspänningsk./
Nedsmutningsgrad III/3

2,5 kV

Korttidströmhållfasthet

3 x 1s mit 80 A

Klassificeringar

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

Anmärkningar

Anmärkningar

- Förgyllda kontaktytor på förfrågan
- Märkström relaterad till märkarea och min. antal poler.
- Avstånd mellan rader: se hållayout
- 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 B2C/S2C 3.50 – 2-radig S2C-SMT 3.50/06/180G 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

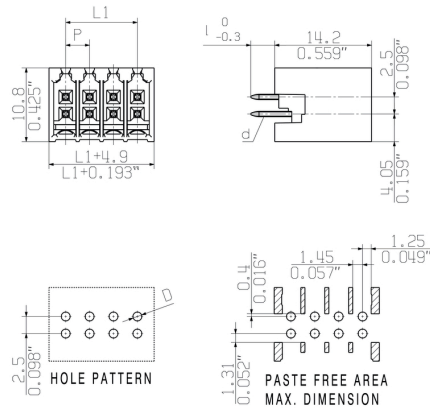
Broschyr/Katalog	FL DRIVES EN MB SMT EN FL DRIVES DE MB DEVICE MANUF. EN CAT 2 PORTFOLIOGUIDE EN FL BUILDING SAFETY EN FL APPL LED LIGHTING EN FL INDUSTR.CONTROLS EN FL MACHINE SAFETY EN FL HEATING ELECTR EN FL APPL INVERTER EN FL_BASE_STATION_EN FL ELEVATOR EN FL POWER SUPPLY EN FL 72H SAMPLE SER EN PO OMNIMATE EN
Godkännande/Certifikat/Dokument om överensstämmelse	Declaration of the Manufacturer
SMT, white paper	Download Whitepaper
Teknikuppgifter	EPLAN, WSCAD
Teknikuppgifter Data	STEP

OMNIMATE Signal – serie B2C/S2C 3.50 – 2-radig S2C-SMT 3.50/06/180G 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

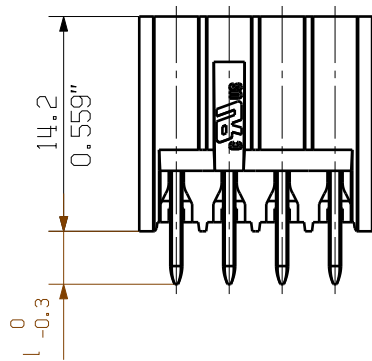


The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without explicit authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. Weidmüller exclusively reserves the right to file for patents, utility models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

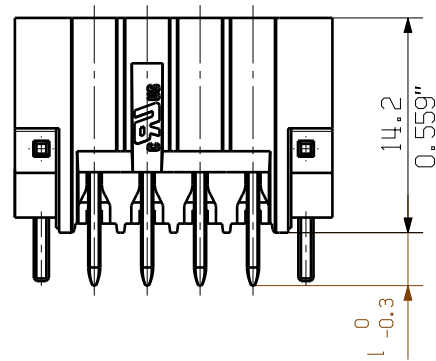
© Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Dimensions without tolerances are no check dimensions

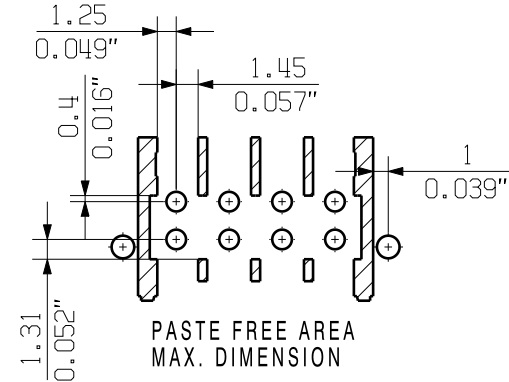
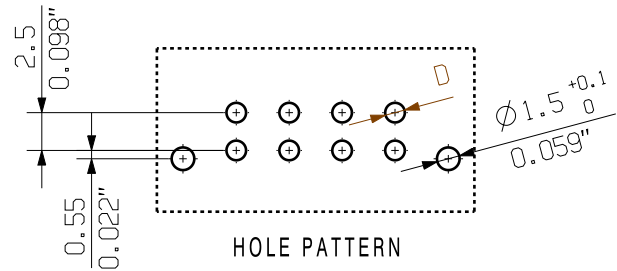
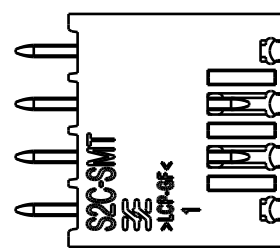
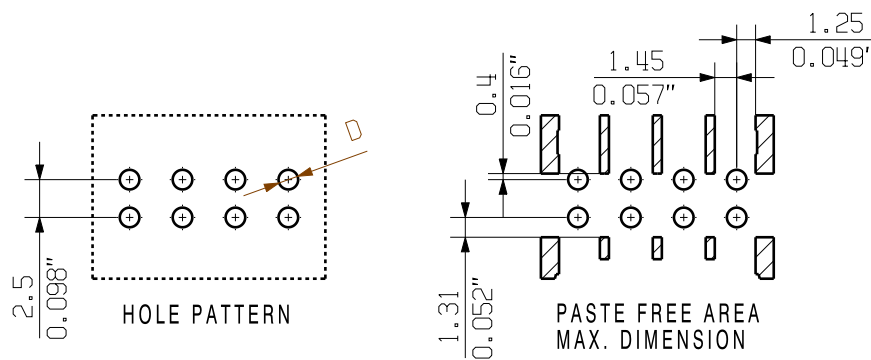
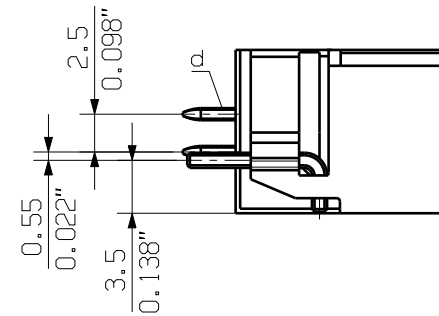
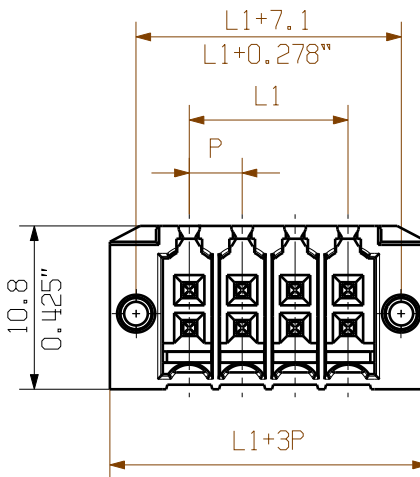
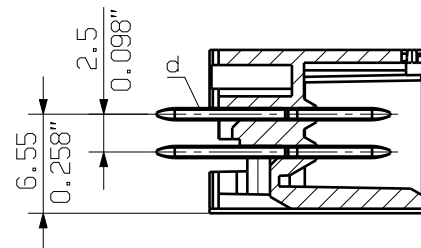
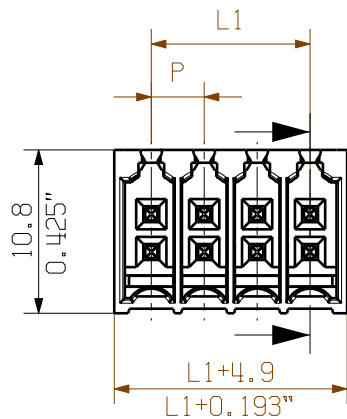
The English version is binding



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



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



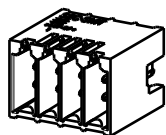
P = 3.50 RASTER PITCH
D* = Ø 1.3 +0.1 / -0.051
d = 0.8x0.8 / 0.031"x0.031"

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

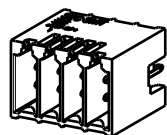
S2C-SMT 3.50...180LF 3.5	3.5	0.138
S2C-SMT 3.50...180LF 1.5	1.5	0.059
S2C-SMT 3.50...180G 3.5	3.5	0.138
S2C-SMT 3.50...180G 1.5	1.5	0.059
TYP PART NAME	[mm]	[inch]

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

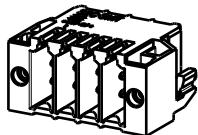
M 1/1
S2C-SMT 3.50/08/180G 1.5



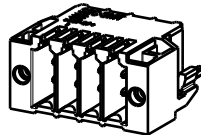
M 1/1
S2C-SMT 3.50/08/180G 3.5



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.