

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26 D-32758 Detmold Germany

www.weidmueller.com

Изображение изделия



















Изображение аналогичное

Термостойкий штекерный соединитель.

- Защита от прикосновения
- Возможность подключения к гнездовому разъему B2CF 3.50 PUSH IN
- Направление подключения перпендикулярно или параллельно печатной плате (180° / 90°)
- Варианты исполнения корпуса: закрытый (G) и с фланцем под пайку (LF)
- Упаковка коробка (BX) или антистатическая лента на катушке (RL)
- Подходит для пайки оплавлением сквозных отверстий (Reflow) и волной припоя
- Длина выводов 1,5 или 3,5 мм.

Основные данные для заказа

Исполнение	Штекерный соединитель печатной платы, Штырьковый соединитель, Фланец под пайку, Соединение ТНТ/ТНК под пайку, 3.50 mm, Количество полюсов: 20, 180°, Длина контактного штифта (I): 1.5 mm, луженые, черный, Таре
Номер для заказа	<u>1358720000</u>
Тип	S2C-SMT 3.50/20/180LF 1.5SN BK RL
GTIN (EAN)	4050118161557
Кол.	150 Шт.
Продуктное отношение	IEC: 200 V / 13.4 A

Дата создания 7 апреля 2021 г. 17:13:19 CEST



Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26 D-32758 Detmold Germany

www.weidmueller.com

Технические данные

Размеры и массы

Высота	15,7 мм	Высота (в дюймах)	0,618 inch
Высота, мин.	14,2 мм	 Глубина	10,8 мм
Глубина (дюймов)	0,425 inch	Масса нетто	6,26 g
Ширина	42 мм	 Ширина (в дюймах)	1,654 inch

Упаковка

Упаковка	Tape	Длина VPE	0
VPE c	0	Высота VPE	0
Глубина ленты (Т2)	19,8 мм	Ширина ленты (Ш)	88 mm
Глубина ленты с кармашками (КО)	19,3 мм	Высота ленты с кармашками (АО)	11,1 мм
Ширина ленты с кармашками (ВО)	70,4 мм	Разделение кармашка ленты (Р1)	20 мм
Перфорация для разделения ленты (Е)	1,75 мм	Разделение кармашка ленты (F)	42,2 мм
Диаметр катушки с лентой Ø (A)	330 mm	Поверхностное сопротивление	$Rs = 10^9 - 10^{12} \Omega$
Ширина контактной площадки Pick &		Длина контактной площадки Pick &	
Place (W _{PPP})	10 мм	Place (L _{PPP})	15,6 мм
Диаметр извлекаемой поверхности (Ø		Выступ 1 контактной площадки Pick &	
D _{Makc.})	9 мм	Place (L _{01 (PPP)})	7,8 мм
Выступ 2 контактной площадки Pick &			
Place (P _{02 (PPP)})	7,8 мм		

Системные характеристики

Серия изделия	OMNIMATE Signal — серия B2C/S2C 3.50, 2-	Вид соединения	
	рядные		Соединение с платой
Монтаж на печатной плате	Соединение THT/THR под	Шаг в мм (Р)	
	пайку		3,5 мм
Шаг в дюймах (Р)	0,138 inch	Угол вывода	180°
Количество полюсов		Количество контактных штырьков на	
	20	полюс	1
Длина контактного штифта (I)	1,5 мм	Допуск на длину выводов под пайку	0 / -0,3 mm
Размеры выводов под пайку	d = 1,0 mm,	Размеры выводов под пайку = допуск d	
	восьмиугольный		+0,01 / -0,03 mm
Диаметр монтажного отверстия (D)		Допуск на диаметр монтажного	
	1,3 мм	отверстия (D)	+ 0,1 мм
Наружный диаметр площадки под		Диаметр отверстия трафарета	'
пайку	2,1 мм		1,9 мм
L1 в мм	31,5 мм	L1 в дюймах	1,24 inch
Количество рядов	1	Количество полюсных рядов	2
Защита от прикосновения согласно	защита от доступа	Защита от прикосновения согласно	
DIN VDE 57 106	пальцем	DIN VDE 0470	IP 20
Кодируемый	Да	Усилие вставки на полюс, макс.	3,5 N
Усилие вытягивания на полюс, макс.	2,5 N		



Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26 D-32758 Detmold Germany

www.weidmueller.com

Технические данные

Данные о материалах

Изоляционный материал	LCP GF	Цветовой код	черный
Таблица цветов (аналогич.)	RAL 9011	Группа изоляционного материала	IIIb
Сравнительный показатель пробоя (CTI)	>= 175	Moisture Level (MSL)	1
Класс пожаростойкости UL 94	V-0	Материал контакта	Медный сплав
Поверхность контакта	луженые	Структура слоев соединения под пай	ку 13 µm Ni / 24 µm Sn матовый
Структура слоев штепсельного контакта	13 µm Ni / 24 µm Sn матовый	Температура хранения, мин.	-40 °C
Температура хранения, макс.	70 °C	Рабочая температура, мин.	-50 °C
Рабочая температура, макс.	120 °C	Температурный диапазон монтажа, мин.	-40 °C
Температурный диапазон монтажа, макс.	120 °C		

Номинальные характеристики по ІЕС

пройдены испытания по стандарт	ту	Номинальный ток, мин. кол-во	
	IEC 60664-1, IEC 61984	контактов (Tu = 20 °C)	13,4 A
Номинальный ток, мин. кол-во контактов (Tu = 40 °C)		Номинальное импульсное напряже при категории помехозащищеннос	
	12 A	Категория загрязнения II/2	200 V
Номинальное импульсное напря; при категории помехозащищенн Категория загрязнения III/2		Номинальное импульсное напряже при категории помехозащищеннос Категория загрязнения III/3	
Номинальное импульсное напрях при категории помехозащищенн Категория загрязнения II/2		Номинальное импульсное напряже при категории помехозащищеннос Категория загрязнения III/2	
Номинальное импульсное напрях при категории помехозащищенно Категория загрязнения III/З		Устойчивость к воздействию кратковременного тока	3 х 1 сек. с 80 А

Номинальные характеристики по CSA

Институт (CSA)	€ P:	Сертификат № (CSA)	
			200039-1121690
Номинальное напряжение (группа использования B/CSA)	150 V	Номинальное напряжение (группа использования C/CSA)	50 V
Номинальное напряжение (группа использования D/CSA)	150 V	Номинальный ток (группа использования B/CSA)	9,5 A
Номинальный ток (группа использования C/CSA)	9,5 A	Номинальный ток (группа использования D/CSA)	9,5 A
Ссылка на утвержденные значения	В технических характеристиках приведены максимальное значения, подробные сведения см. в сертификате об утверждении.		



Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26 D-32758 Detmold Germany

www.weidmueller.com

Технические данные

Номинальные характеристики по UL 1059

Институт (cURus)		Сертификат № (cURus)	
	c Wus		E60693
Номинальное напряжение (группа использования B/UL 1059)	150 V	Номинальное напряжение (группа использования C/UL 1059)	50 V
Номинальный ток (группа использования B/UL 1059)	10 A	Номинальный ток (группа использования C/UL 1059)	10 A
Ссылка на утвержденные значения	В технических характеристиках приведены максимальное значения, подробные сведения см. в сертификате об утверждении.		
Классификации			
ETIM 6 O	EC002637	ETIM 7.0	EC002637
ETIM 6.0 ECLASS 9.0	27-44-04-02	ECLASS 9.1	27-44-04-02
ECLASS 9.0 ECLASS 10.0	27-44-04-02	ECLASS 11.0	27-44-04-02
Соответствие ІРС	установленными международны	изделия разрабатываются, производятся и ыми стандартами и нормами и соответствук также обладают декоративными свойствам	от характеристикам, указанны
	"Класс 2". Любые другие запрос	сы информации об изделиях могут быть рас	
Примечания	"Класс 2". Любые другие запрос • Позолоченные контактные по • Номинальный ток указан для • Промежуток между рядами: с • Р на чертеже – шаг • Расчетные данные относятся к другим компонентам должны регламентирующим применени	сы информации об изделиях могут быть рас верхности по запросу номин. сечения и мин. числа контактов. м. компоновку отверстий к соответствующему компоненту. Воздушн быть сформированы согласно соответствую	смотрены по запросу. ые зазоры и пути утечки ощим стандартам,
Примечания Сертификаты	"Класс 2". Любые другие запрос • Позолоченные контактные по • Номинальный ток указан для • Промежуток между рядами: с • Р на чертеже – шаг • Расчетные данные относятся к другим компонентам должны регламентирующим применени	сы информации об изделиях могут быть рас верхности по запросу номин. сечения и мин. числа контактов. м. компоновку отверстий к соответствующему компоненту. Воздушн быть сформированы согласно соответствую ее.	смотрены по запросу. ые зазоры и пути утечки ощим стандартам,
Сертификаты	"Класс 2". Любые другие запрос • Позолоченные контактные по • Номинальный ток указан для • Промежуток между рядами: с • Р на чертеже – шаг • Расчетные данные относятся к другим компонентам должны регламентирующим применени	сы информации об изделиях могут быть рас верхности по запросу номин. сечения и мин. числа контактов. м. компоновку отверстий к соответствующему компоненту. Воздушн быть сформированы согласно соответствую ее.	смотрены по запросу. ые зазоры и пути утечки ощим стандартам,
	"Класс 2". Любые другие запрос • Позолоченные контактные по • Номинальный ток указан для • Промежуток между рядами: с • Р на чертеже – шаг • Расчетные данные относятся к другим компонентам должны регламентирующим применени	сы информации об изделиях могут быть рас верхности по запросу номин. сечения и мин. числа контактов. м. компоновку отверстий к соответствующему компоненту. Воздушн быть сформированы согласно соответствую ее.	смотрены по запросу. ые зазоры и пути утечки ощим стандартам,

Дата создания 7 апреля 2021 г. 17:13:19 CEST

Одобрение / сертификат / документ о

соответствии

Технические данные

Declaration of the Manufacturer

STEP



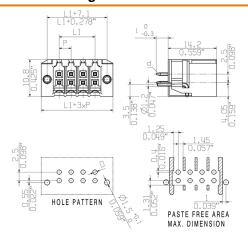
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26 D-32758 Detmold Germany

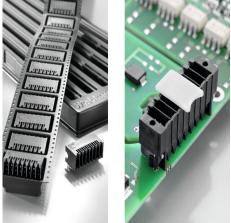
www.weidmueller.com

Изображения

Dimensional drawing



Преимущество изделия



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



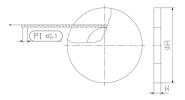
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26 D-32758 Detmold Germany

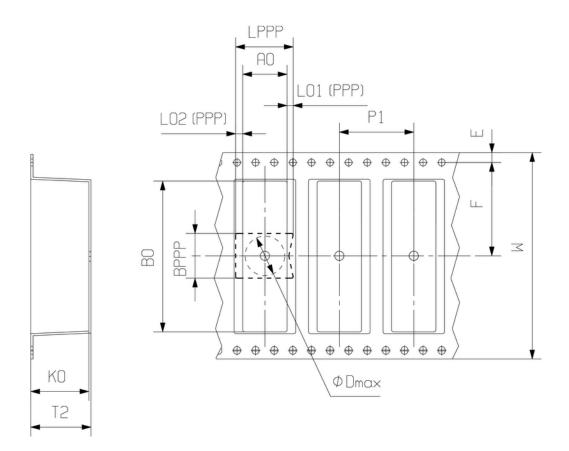
www.weidmueller.com

Изображения

Dimensional drawing



Dimensional drawing



DIRECTION OF UNREELING



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.

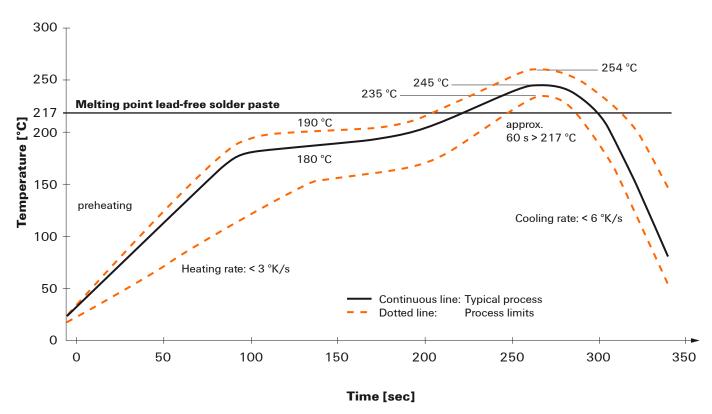


Recommended reflow soldering profile

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 $\leq +3$ 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 -6K/s solder is cured. Board and components cool down while avoiding cold cracks.