

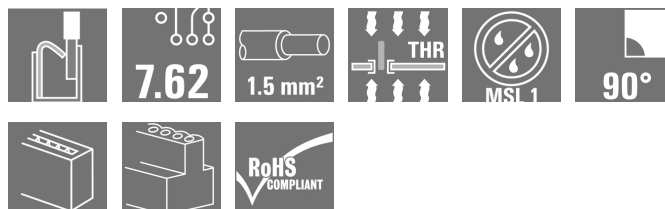
LSF-SMT 7.62/05/90 3.5SN BK TU TB**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Zdjęcie produktu

Podobny do przedstawionego na ilustracji

W pełni automatycznie wyposażany zacisk do płytek drukowanych do procesu lutowania rozpliwowego (SMT), ze złączem przewodu Push In. Przewód włożony i suwak obsługiwany w tym samym kierunku (TOP). Pakowane do pudełek lub w taśmie na szpuli. Długość pinów zoptymalizowana na 1,5 mm lub 3,5 mm.

Ogólne dane zamówieniowe

Wykonanie	Zacisk płytki drukowanej, 7.62 mm, Liczba biegunów: 5, 90°, PUSH IN, Zakres zaciskania, maks. : 1.5 mm ²
Nr zam.	1429550000
Typ	LSF-SMT 7.62/05/90 3.5SN BK TU TB
GTIN (EAN)	4050118234213
Ilość	15 Szt.
parametry produktu	IEC: 800 V / 17.5 A / 0.2 - 1.5 mm ² UL: 300 V / 12 A / AWG 28 - AWG 14

Data sporządzenia 18 marca 2021 23:50:04 CET

LSF-SMT 7.62/05/90 3.5SN BK TU TB

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Wymiary i ciężary

Głębokość	14,75 mm	Głębokość (cale)	0,581 inch
Masa netto	5,267 g	Najmniejsza wysokość montażu	8,5 mm
Wysokość	12 mm	Wysokość (cale)	0,472 inch

Temperatury

długotrwała temperatura użytkowa,
maks. 120 °C

Parametry systemu

Rodzina produktów	OMNIMATE Signal - seria LSF	Metoda wykonywania złącz	PUSH IN
montaż na płytce drukowanej	Połączenie lutowane THT/THR	Kierunek odejścia przewodu	90°
Raster w mm (P)	7,62 mm	Raster w calach(P)	0,3 inch
Liczba biegunów	5	liczba rzędów z biegunami	1
z możliwością połączenia szeregowego przez klienta	Nie	Tolerancja długości kołka lutowicznego	0 / -0,3 mm
Wymiary kołka lutowicznego	0,35 x 0,8 mm	Wymiary kołka lutowicznego = d tolerancja	0 / -0,1 mm
średnica otworu montażowego (D)	1,1 mm	Tolerancja średnicy otworu montażowego (D)	+ 0,1 mm
liczba kołków lutowanych na biegun	2	Długość odizolowania	8 mm
zabezpieczenie przed dotykiem wg DIN VDE 0470	IP 20	zabezpieczenie przed dotykiem wg DIN VDE 57 106	zabezpieczony przed dotknięciem palcami
Rezystancja skrośna	1,60 mΩ		

Dane materiałowe

Materiał izolacyjny	LCP GF	grupa materiałów izolacyjnych	IIIa
Porównywalny wskaźnik śledzenia (CTI)	≥ 175	Moisture Level (MSL)	1
Klasa palności wg UL 94	V-0	Materiał styków	Stop miedzi
Struktura warstwowa przyłącza lutowanego	4...6 μm Sn matowe	Temperatura magazynowania, min.	-40 °C
Temperatura magazynowania, max.	70 °C	Temperatura pracy, min.	-50 °C
Temperatura pracy, max.	120 °C	Zakres temperatur montaż, min.	-30 °C
Zakres temperatur montaż, max.	120 °C		

Przewody pasujące do złącza

Zakres zaciskania, min.	0,13 mm²
Zakres zaciskania, maks.	1,5 mm²
przekrój przyłącza przewodu AWG, min.	AWG 28
przekrój przyłączeniowy przewodu AWG, AWG 14 maks.	
jednodrutowe, min. H05(07) V-U	0,2 mm²
jednodrutowe, maks. H05(07) V-U	1,5 mm²
cienkodrutowe, min. H05(07) V-K	0,2 mm²
cienkodrutowe, maks. H05(07) V-K	1,5 mm²
z AEH z kołnierzem DIN 46 228/4, min.	0,25 mm²
z AEH z kołnierzem DIN 46 228/4, maks.	0,75 mm²
z tulejką zaciskową, DIN 46228 pt 1, min.	0,25 mm²
z końcówką kablową wg DIN 46 228/1, 1,5 mm² maks.	

Data sporządzenia 18 marca 2021 23:50:04 CET

LSF-SMT 7.62/05/90 3.5SN BK TU TB

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Zaciskany przewód	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	0,25 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 10 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H0.25/12 HBL
	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	0,34 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 10 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H0.34/12 TK
	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	0,5 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 10 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H0.5/14 OR
	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	0,75 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 10 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H0.75/14T HBL
	Przekrój poprzeczny przyłączanego przewodu	Typ	cienkodrutowe
		znamionowy	1,5 mm ²
	przewód i końcówka tulejkowa	Długość zdejmowania izolacji	znamionowy 7 mm
		Zalecana tulejka kablowa	H1.5/7
Tekst referencyjny		Długość tulejek należy dobrać zależnie od produktu i napięcia znamionowego. Zewnętrzna średnica kołnierza wykonanego z tworzywa sztucznego nie powinna być większa niż podziałka (P)	

Dane znamionowe wg IEC

przetestowane zgodnie z normą	IEC 60664-1, IEC 61984	Prąd znamionowy, min. liczba biegunów (Tu=20°C)	17,5 A
Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=20°C)	17,5 A	Prąd znamionowy, min. liczba biegunów (Tu=40°C)	17,5 A
Prąd znamionowy, maks. liczba biegunów (Tu=40°C)	15 A	napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2	800 V
napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2	630 V	napięcie znamionowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3	500 V
znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia II/2	6 kV	znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/2	6 kV
znamionowe napięcie udarowe przy kat. przepięć/stopniu zanieczyszczenia III/3	6 kV	odporność na zwarcia	3 x 1s z 80 A

Dane znamionowe wg CSA

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa B / CSA)	300 V	Napięcie znamionowe (grupa użytkowa C / CSA)	150 V
Napięcie znamionowe (grupa użytkowa D / CSA)	300 V	Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / CSA)	10 A
Prąd znamionowy (grupa użytkowa C / CSA)	10 A	Prąd znamionowy (grupa użytkowa D / CSA)	10 A
przekrój przyłącza przewodu AWG, min.	AWG 28	przekrój przyłącza przewodu AWG, maks.	AWG 14

LSF-SMT 7.62/05/90 3.5SN BK TU TB

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dane techniczne

Dane znamionowe wg UL 1059

Instytut (cURus)



Nr certyfikatu (cURus)

E60693

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa B / UL 1059)

300 V

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa C / UL 1059)

150 V

Napięcie znamionowe (grupa użytkowa D / UL 1059)

300 V

Prąd znamionowy (grupa użytkowa B / UL 1059)

12 A

Prąd znamionowy (grupa użytkowa C / UL 1059)

10 A

Prąd znamionowy (grupa użytkowa D / UL 1059)

10 A

przekrój przyłącza przewodu AWG, min.

AWG 28

przekrój przyłącza przewodu AWG, maks.

AWG 14

Odniesienie do wartości znamionowych W specyfikacji podano wartości minimalne, szczegóły – patrz certyfikat.

Opakowanie

Długość VPE

15 mm

Szerokość VPE

20 mm

Wysokość VPE

555 mm

Klasyfikacje

ETIM 6.0

EC002643

ETIM 7.0

EC002643

ECLASS 9.0

27-44-04-01

ECLASS 9.1

27-44-04-01

ECLASS 10.0

27-44-04-01

ECLASS 11.0

27-46-01-01

Ważna informacja

Zgodność IPC

Zgodność: produkty są projektowane, wytwarzane oraz dostarczane zgodnie z uznanymi normami międzynarodowymi, właściwości produktów są zgodne z gwarantowanymi w karcie katalogowej lub ich jakość wykonania jest zgodna z wymogami klasy 2 wg IPC-A-610. Na życzenie mogą być ocenione dalsze wymagania dotyczące produktów.

Uwagi

- Na życzenie dostępne dodatkowe kolory przycisków
- Siła załączająca suwaka maks. 40 N
- Prąd znamionowy przy nominalnym przekroju i min. liczbie biegunów.
- Końcówka tulejkowa z kołnierzem z tworzywa sztucznego według DIN 46228/4
- Końcówka tulejkowa bez kołnierza z tworzywa sztucznego według DIN 46228/1
- Symbol P na rysunkach oznacza raster
- Dane pomiarowe odnoszą się do danego elementu Odcinki powietrzne i pełzające do innych elementów należy kształtować odpowiednio do obowiązujących w danym przypadku norm użytkowych.
- Kształt zaciskowy „A” to tulejek kablowych z zalecaną zaciskarką PZ 6/5.
- Długoterminowe składowanie produktu przy średniej temperaturze 50 °C i średniej wilgotności 70%, 36 miesięcy

Dopuszczenia

Dopuszczenia



ROHS

Zgodny

UL File Number Search

E60693

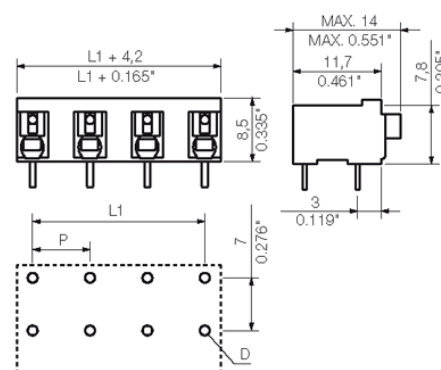
LSF-SMT 7.62/05/90 3.5SN BK TU TB

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 26
D-32758 Detmold
Germany

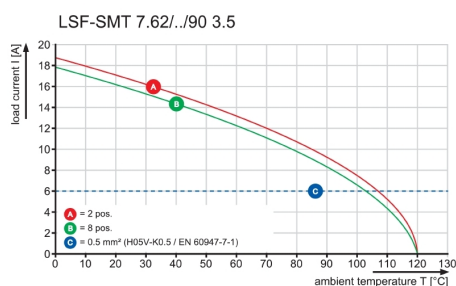
www.weidmueller.com

Rysunki

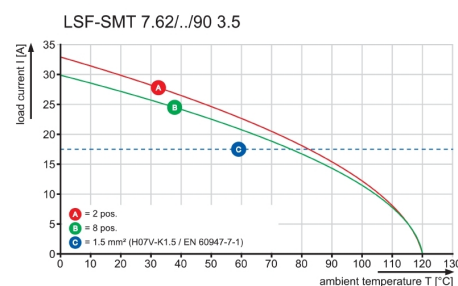
Rysunek wymiarowany



Wykres



Wykres



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.