

S2L-SMT 3.50/18/90LF 3.2SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

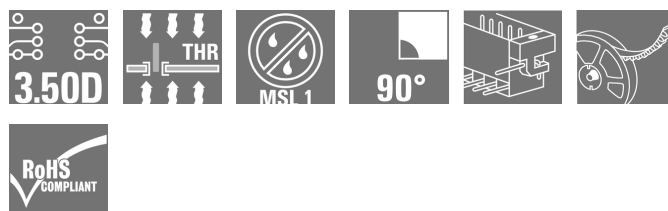
Illustration du produit

Figure similaire

Connecteurs mâles double rangée droits, résistants aux hautes températures, pour tous process de soudure. Optimisés pour l'implantation automatique. Conditionnement en boîte ou en rouleau. Picots de 3,2 mm adaptés à la soudure à la vague et par refusion. Ils peuvent être codés et repérés.

Informations générales de commande

Version	Connecteur pour circuit imprimé, Connecteur mâle, Brides à souder, Raccordement soudé THT/THR, 3.50 mm, Nombre de pôles: 18, 90°, Longueur du picot à souder (l): 3.2 mm, étamé, noir, Tape
Référence	1807620000
Type	S2L-SMT 3.50/18/90LF 3.2SN BK RL
GTIN (EAN)	4032248279012
Qté.	235 pièce(s)
Indices de produit	IEC: 160 V / 10 A UL: 150 V / 10 A
Emballage	Tape

Date de création 7 novembre 2022 16:59:47 CET

S2L-SMT 3.50/18/90LF 3.2SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques**Dimensions et poids**

Profondeur	14,2 mm	Profondeur (pouces)	0,559 inch
Hauteur	14,2 mm	Hauteur (pouces)	0,559 inch
Hauteur version la plus basse	10,8 mm	Largeur	38,5 mm
Largeur (pouces)	1,516 inch	Poids net	7,638 g

Classifications

ETIM 6.0	EC002637	ETIM 7.0	EC002637
ETIM 8.0	EC002637	ECLASS 9.0	27-44-04-02
ECLASS 9.1	27-44-04-02	ECLASS 10.0	27-44-04-02
ECLASS 11.0	27-46-02-01	ECLASS 12.0	27-46-02-01

Caractéristiques du système

Famille de produits	OMNIMATE Signal - série B2L/S2L 3.50 - 2 rangées	Type de raccordement	Raccordement sur platine
Montage sur le circuit imprimé	Raccordement soudé THT/THR	Pas en mm (P)	3,5 mm
Pas en pouces (P)	0,138 inch	Angle de sortie	90°
Nombre de pôles	18	Nombre de picots par pôle	1
Longueur du picot à souder (l)	3,2 mm	Dimensions du picot à souder	d = 1,0 mm, octogonal
Diamètre du trou d'implantation (D)	1,3 mm	Tolérance du diamètre du trou d'implantation (D)	+ 0,1 mm
Diamètre extérieur du plot de soudure	2,1 mm	Diamètre du trou de l'écran	1,9 mm
L1 en mm	28 mm	L1 en pouce	1,102 inch
Nombre de rangs	1	Nombre de pôles	2
Protection au toucher selon DIN VDE 57 106	protection appui de la main	Protection au toucher selon DIN VDE 0470	IP 10
Codable	Oui	Force d'enfichage/pôle, max.	3 N
Force d'extraction/pôle, max.	6 N		

Données des matériaux

Matériau isolant	LCP GF	Couleur	noir
Tableau des couleurs (similaire)	RAL 9011	Groupe de matériaux isolants	IIIb
Indice de Poursuite Comparatif (CTI)	≥ 175	Moisture Level (MSL)	1
Classe d'inflammabilité selon UL 94	V-0	Matériau des contacts	Alliage de cuivre
Surface du contact	étamé	Structure en couches du raccordement soudé	2...3 µm Ni / 5...7 µm Sn brillant
Structure en couches du contact mâle	2...5 µm Sn / 1...3 µm Ni	Température de stockage, min.	-40 °C
Température de stockage, max.	70 °C	Température de fonctionnement, min.	-50 °C
Température de fonctionnement, max.	100 °C	Plage de température montage, min.	-30 °C
Plage de température montage, max.	100 °C		

S2L-SMT 3.50/18/90LF 3.2SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques**Données nominales selon CEI**

testé selon la norme

IEC 60664-1, IEC 61984

Courant nominal, nombre de pôles max.

(Tu = 20 °C)

10 A

Courant nominal, nombre de pôles max.

(Tu = 40 °C)

8,5 A

Tension de choc nominale pour classe

de surtension/Degré de pollution II/2

125 V

Tension de choc nominale pour classe

de surtension/Degré de pollution II/2

1,5 kV

Tension de choc nominale pour classe

de surtension/Degré de pollution III/3

2,5 kV

Courant nominal, nombre de pôles min.

(Tu = 20 °C)

10 A

Courant nominal, nombre de pôles min.

(Tu = 40 °C)

9 A

Tension de choc nominale pour classe

de surtension/Degré de pollution II/2

160 V

Tension de choc nominale pour classe

de surtension/Degré de pollution III/3

50 V

Tension de choc nominale pour classe

de surtension/Degré de pollution III/2

1,5 kV

Tenue aux courants de faible durée

3 x 1 s mit 77 A

Données nominales selon CSA

Institut (CSA)



Certificat N° (CSA)

200039-1176845

Tension nominale (groupe d'utilisation

B / CSA)

150 V

Tension nominale (groupe d'utilisation

D / CSA)

150 V

Courant nominal (groupe d'utilisation C /

CSA)

9,5 A

Référence aux valeurs approuvées

Les spécifications indiquent les valeurs maximales. Détails - voir le certificat d'agrément.

Tension nominale (groupe d'utilisation

C / CSA)

50 V

Courant nominal (groupe d'utilisation B /

CSA)

5 A

Courant nominal (groupe d'utilisation

D / CSA)

9,5 A

Données nominales selon UL 1059

Institut (UR)



Certificat N° (UR)

E60693

Tension nominale (groupe d'utilisation

B / UL 1059)

150 V

Courant nominal (groupe d'utilisation B /

UL 1059)

10 A

Référence aux valeurs approuvées

Les spécifications indiquent les valeurs maximales. Détails - voir le certificat d'agrément.

Tension nominale (groupe d'utilisation

C / UL 1059)

50 V

Courant nominal (groupe d'utilisation C /

UL 1059)

10 A

Emballage

Emballage

Tape

Longueur VPE

60 mm

Largeur VPE

330 mm

Hauteur VPE

330 mm

Profondeur ruban (T2)

15,1 mm

Largeur du ruban (W)

56 mm

Profondeur du ruban (K0)

14,6 mm

Hauteur ruban (A0)

14,5 mm

Largeur du ruban (B0)

43,6 mm

Séparation ruban (P1)

20 mm

Orifice de séparation ruban (E)

1,75 mm

Séparation ruban (F)

26,2 mm

Diamètre de bobine du ruban $\varnothing$ (A)

330 mm

Résistance de la surface

 $R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$

S2L-SMT 3.50/18/90LF 3.2SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques**Note importante**

Conformité IPC	Conformité : les produits sont conçus, fabriqués et livrés selon des normes internationales reconnues ; et ils sont conformes aux caractéristiques garanties dans la fiche de données / respectent les propriétés décoratives selon IPC-A-610 « Classe 2 ». Des requêtes supplémentaires sur le produit peuvent être évaluées sur demande.
Remarques	• Autres variantes sur demande • Surfaces de contact dorées sur demande • Espacement entre les rangées : voir implantation des trous • Courant nominal par rapport à la section nominale et au Nb min. de pôles. • Sur le schéma, P = pas • Les données nominales se réfèrent au composant lui-même. Les lignes d'air et de fuite par rapport aux autres composants doivent être déterminées en tenant compte des normes applicables. • Stockage à long terme du produit à une température moyenne de 50 °C et une humidité moyenne de 70 %, 36 mois

Agréments

Agréments



ROHS	Conforme
UL File Number Search	Site Web UL
Certificat N° (UR)	E60693

Téléchargements

Agrément/Certificat/Document de conformité	Declaration of the Manufacturer
Données techniques	CAD data – STEP
Notification de modification produit	PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_new_Tape_Packaging_Step_2_EN PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_neue_Tapeverpackung_Step_2_DE Change of housing geometry S2L-SMT - EN Change of housing geometry S2L-SMT - DE
Catalogue	Catalogues in PDF-format
Brochures	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
Livre blanc technologie de montage en surface	Download Whitepaper

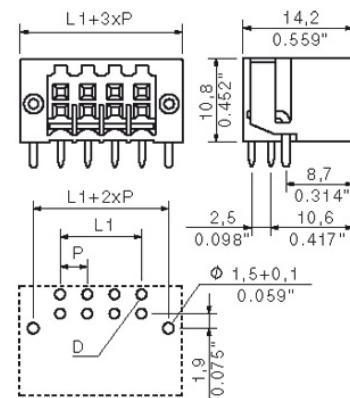
S2L-SMT 3.50/18/90LF 3.2SN BK RL

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

www.weidmueller.com

Dessins

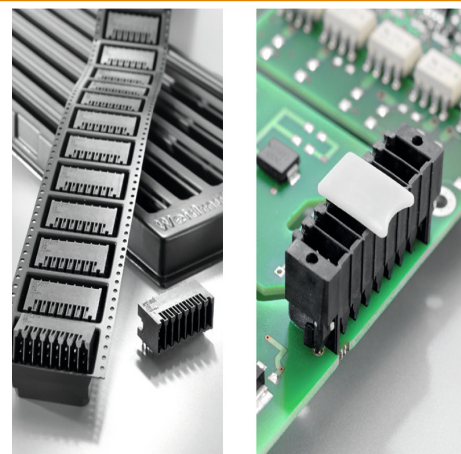
Dimensional drawing



Exemple d'utilisation



Avantages produit



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

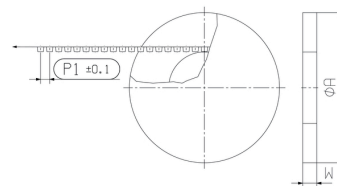
S2L-SMT 3.50/18/90LF 3.2SN BK RL

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

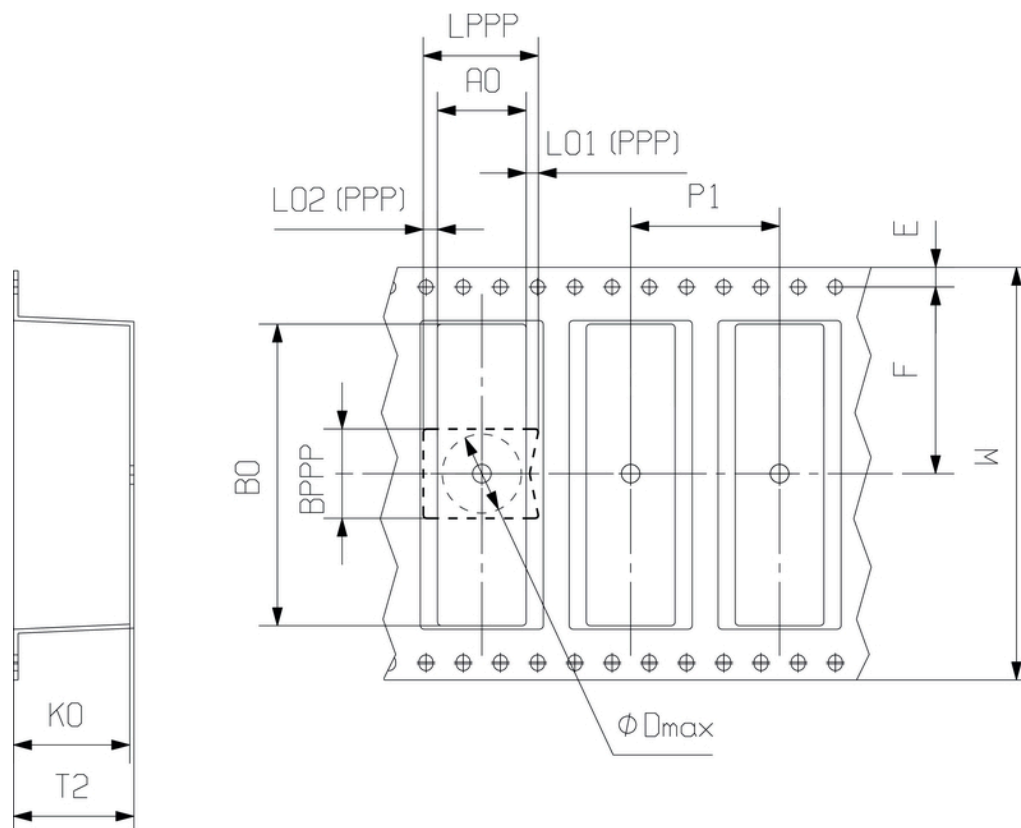
www.weidmueller.com

Dessins

Dimensional drawing



Dimensional drawing

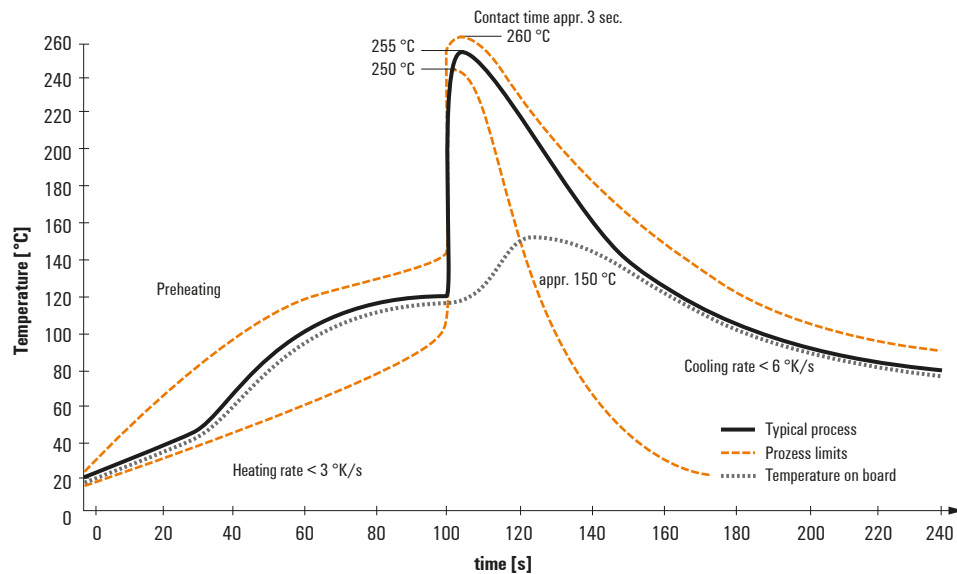


DIRECTION OF UNREELING →

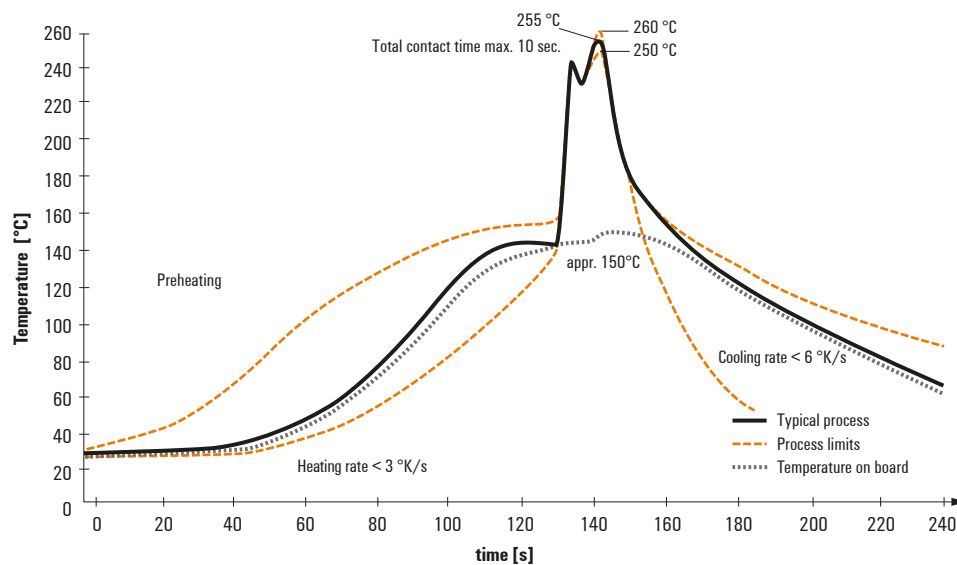
Recommended wave soldering profiles

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.