

S2L-SMT 3.50/18/180G 3.5SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

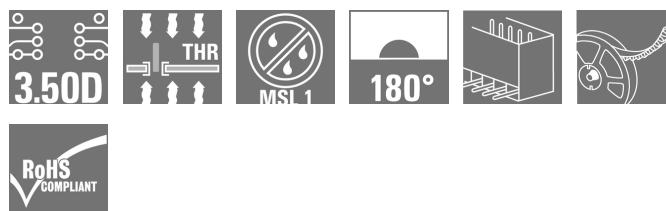
Illustration du produit

Figure similaire

Connecteur mâle résistant aux températures élevées, double rangée, pour tous les systèmes de soudure usuels. Optimisés pour l'implantation automatique. Conditionnement en boîte ou en rouleau. Longueurs de picots de 3,2 mm indiquées pour les applications de soudure à la vague et par refusion. Les connecteurs mâles disposent d'espace pour les marquages et peuvent être codés.

Informations générales de commande

Version	Connecteur pour circuit imprimé, Connecteur mâle, Fermé latéralement, Raccordement soudé THT/THR, 3.50 mm, Nombre de pôles: 18, 180°, Longueur du picot à souder (l): 3.5 mm, étamé, noir, Tape
Référence	1807840000
Type	S2L-SMT 3.50/18/180G 3.5SN BK RL
GTIN (EAN)	4032248279548
Qté.	175 pièce(s)
Indices de produit	IEC: 160 V / 10 A UL: 150 V / 10 A
Emballage	Tape

Date de création 7 novembre 2022 16:59:44 CET

S2L-SMT 3.50/18/180G 3.5SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques**Dimensions et poids**

Profondeur	10,8 mm	Profondeur (pouces)	0,425 inch
Hauteur	14,3 mm	Hauteur (pouces)	0,563 inch
Hauteur version la plus basse	14,2 mm	Largeur	32,9 mm
Largeur (pouces)	1,295 inch	Poids net	7,063 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	180°
Nombre de pôles	18	Nombre de picots par pôle	1
Longueur du picot à souder (l)	3,5 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	2	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 3.50/18/180G 3.5SN 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 III/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)

50 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

S2L-SMT 3.50/18/180G 3.5SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques**Emballage**

Emballage	Tape	Longueur VPE	60 mm
Largeur VPE	330 mm	Hauteur VPE	330 mm
Profondeur ruban (T2)	19,8 mm	Largeur du ruban (W)	44 mm
Profondeur du ruban (K0)	19,3 mm	Hauteur ruban (AO)	11,1 mm
Largeur du ruban (B0)	33,3 mm	Séparation ruban (P1)	20 mm
Orifice de séparation ruban (E)	1,75 mm	Séparation ruban (F)	20,2 mm
Diamètre de bobine du ruban $\varnothing$ (A)	330 mm	Résistance de la surface	$R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$
Largeur pastille Pick & Place (W_{PPP})	10 mm	Longueur pastille Pick & Place (L_{PPP})	15,6 mm
Diamètre de la surface de retrait ($\varnothing D_{max}$)	9 mm	Épaisseur saillie pastille 1 Pick & Place ($L_{01} (PPP)$)	7,8 mm
Épaisseur saillie pastille 2 Pick & Place ($P_{02} (PPP)$)	7,8 mm		

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

S2L-SMT 3.50/18/180G 3.5SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com**Caractéristiques techniques****Téléchargements**

Agrément/Certificat/Document de conformité

[Declaration of the Manufacturer](#)

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](#)

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 3.50/18/180G 3.5SN BK RL

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

www.weidmueller.com

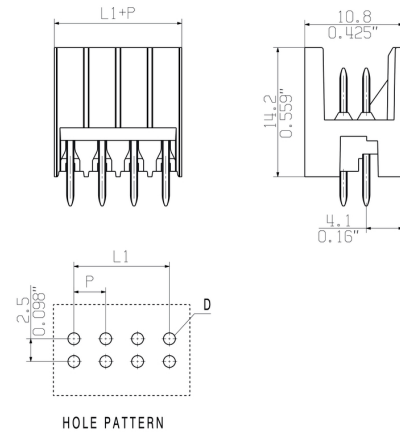
Dessins

Illustration du produit

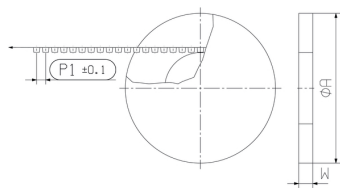


Figure similaire

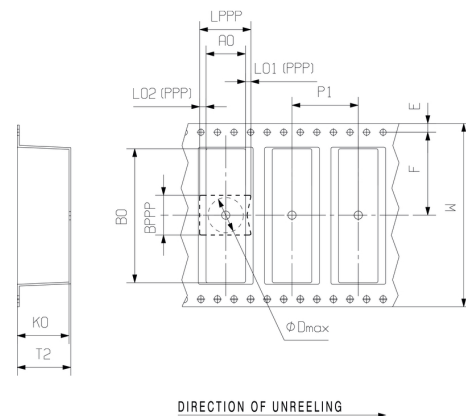
Dimensional drawing



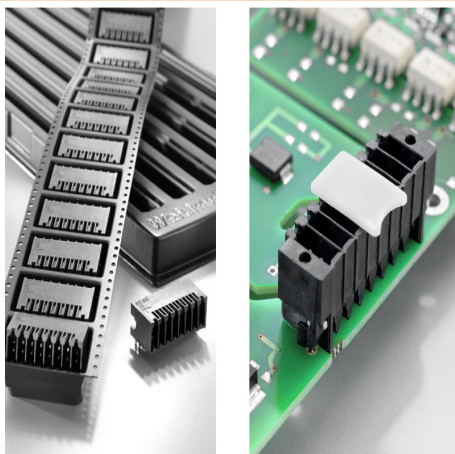
Dimensional drawing



Dimensional drawing



Avantages produit



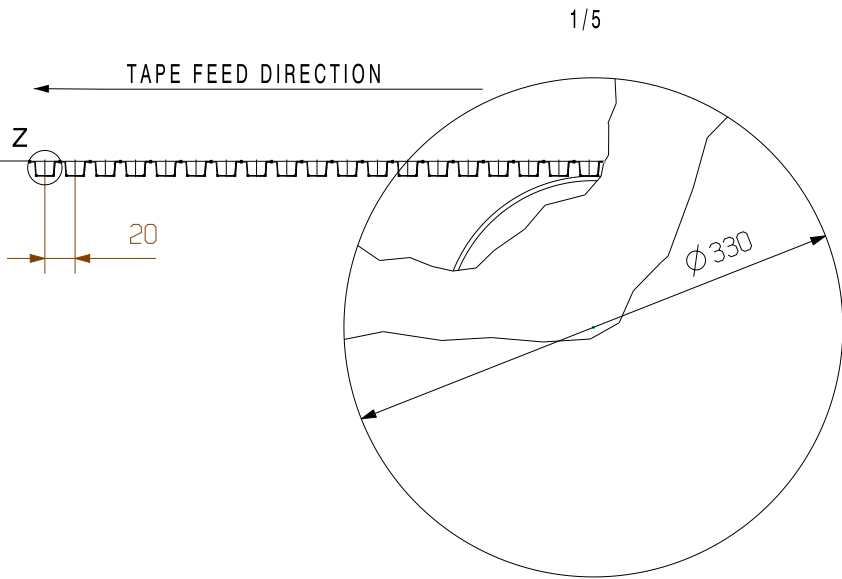
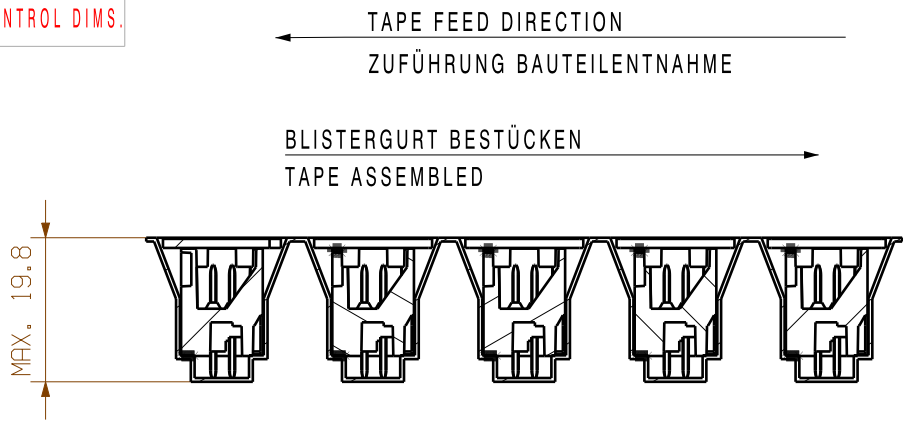
Optimised for the SMT process
Safe board-to-board connection

WEITERGABE SOWIE VERVIELFÄLTIGUNG DIESER DOKUMENTS, VERWERTUNG UND MITTEILUNG SEINER INHALTS SIND VERBOTEN, SOWEIT NICHT AUSDRUECKLICH GESTATET.
ZUWIDERHANDLUNGEN VERPFLICHTEN ZU SCHADENERSATZ. ALLE RECHTE FUER DEN FALL DER PATENT-, GEBRAUCHSMUSTER- ODER GESCHMACKSMUSTEREINTRAGUNG VORBEHALTEN.
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. WEIDMUELLER EXCLUSIVELY RESERVES THE RIGHT TO FILE FOR PATENTS, UTILITY MODELS OR DESIGNS.

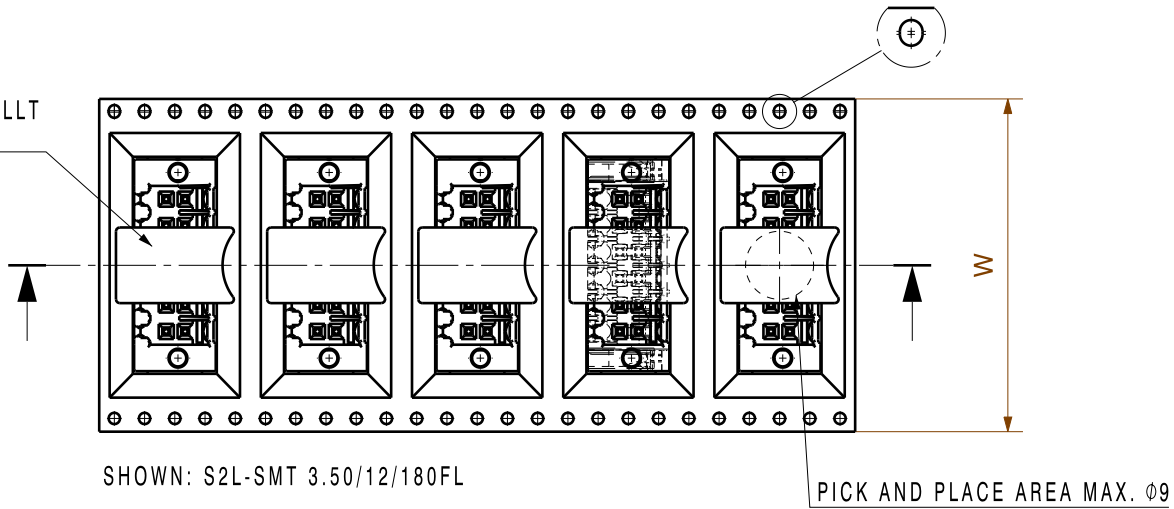
© WEIDMUELLER INTERFACE GmbH & Co.KG

MASSE OHNE TOLERANZ SIND KEINE PRUEFMASSE
DIMS. WITHOUT TOLERANCE ARE NOT CONTROL DIMS.

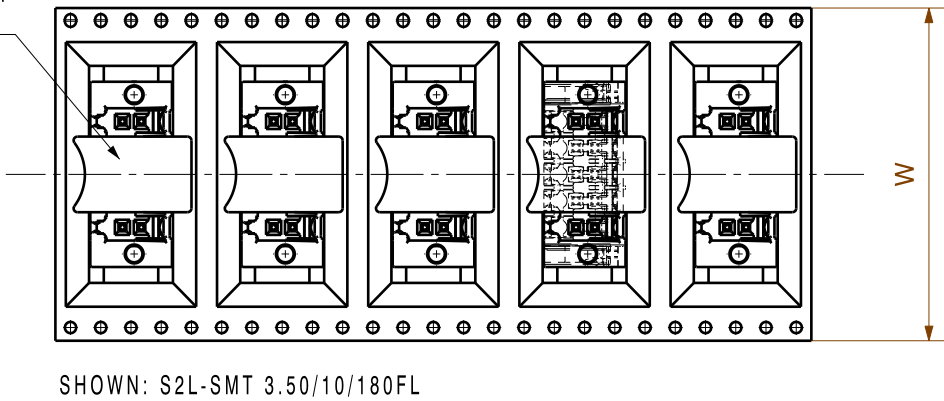
DIE DEUTSCHE VERSION IST VERBINDLICH
THE GERMAN VERSION IS BINDING



n/2 = 6 = PPP GERADE DARGESTELLT
n/2 = 6 = PPP EVEN SHOWN



n/2 = 5 = PPP UNGERADE DARGESTELLT
n/2 = 5 = PPP UNEVEN SHOWN



NO OF POLES MATCHING IN TAPE														
OPEN ENDED					CLOSED ENDED					SOLDER FLANGE ENDED				
w					w					w				
32mm	44mm	56mm	72mm	88mm	32mm	44mm	56mm	72mm	88mm	32mm	44mm	56mm	72mm	88mm
4					4					4				
6					6					6				
8					8						8			
10						10					10			
	12					12					12			
	14					14					14			
	16					16						16		
	18						18					18		
		20					20					20		
		22					22						22	
		24					24						24	
			26					26					26	
			28					28					28	
			30					30						30
			32					32						32
				34					34					34
				36					36					36
				38					38					
				40										

				CAT.NO.:.	
83816/5 03.09.15 AMANN_A		00		Weidmüller 	
MODIFICATION				C 33278 12	
		DATE		NAME	
DRAWN		23.08.2007		LANG_T	
RESPONSIBLE				AMANN_A	
CHECKED		03.09.2015		HELI_S_MA	
APPROVED				LANG_T	
SCALE: 1/1				TAPE S2L-SMT 3.50/././180 TAPE STIFTFLEISTE TAPE PIN HEADER	
SUPERSEDES:.					
		PRODUCT FILE: S2L-SMT 3.50		7272	

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.