

SC-SMT 3.81/08/180LF 3.2SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Illustration du produit

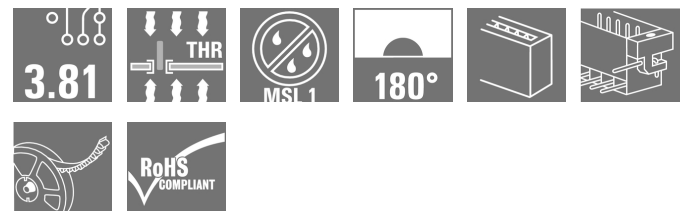


Figure similaire

Connecteur mâle résistant aux hautes températures (SC-SMT 180LF) à pas de 3,81 mm (0.15 pouces)

- Sens d'enchâssement perpendiculaire au circuit imprimé (debout)

- avec brides à souder (LF).

- Version emballée en carton (BX) ou sous rouleau antistatique (Tape-on-Reel, RL)

- Longueur du picot au choix 1,5 mm ou 3,2 mm

Le layout des connecteurs enfichables à pas de 3,81 mm (0.15 pouces) de Weidmüller est compatible avec les connecteurs enfichables courants et laisse une place pour l'impression.

Informations générales de commande

Version	Connecteur pour circuit imprimé, Connecteur mâle, Brides à souder, Raccordement soudé THT/THR, 3.81 mm, Nombre de pôles: 8, 180°, Longueur du picot à souder (l): 3.2 mm, étamé, noir, Tape
Référence	1863640000
Type	SC-SMT 3.81/08/180LF 3.2SN BK RL
GTIN (EAN)	4032248428847
Qté.	300 pièce(s)
Indices de produit	IEC: 320 V / 17.5 A UL: 300 V / 11 A

Emballage: 300 pièces
Date de création 7 novembre 2022 16:45:30 CET

SC-SMT 3.81/08/180LF 3.2SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques

Dimensions et poids

Profondeur	7,1 mm	Profondeur (pouces)	0,28 inch
Hauteur	12,4 mm	Hauteur (pouces)	0,488 inch
Hauteur version la plus basse	9,2 mm	Largeur	40,77 mm
Largeur (pouces)	1,605 inch	Poids net	4,137 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 BC/SC 3.81	Type de raccordement	Raccordement sur platine
Montage sur le circuit imprimé	Raccordement soudé THT/THR	Pas en mm (P)	3,81 mm
Pas en pouces (P)	0,15 inch	Angle de sortie	180°
Nombre de pôles	8	Nombre de picots par pôle	1
Longueur du picot à souder (l)	3,2 mm	Tolérance sur la longueur du picot à souder	0 / -0,02 mm
Dimensions du picot à souder	d = 1,0 mm, octogonal	Dimension du picot à souder = tolérance d	0 / -0,04 mm
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	26,67 mm	L1 en pouce	1,05 inch
Nombre de rangs	1	Nombre de pôles	1
Protection au toucher selon DIN VDE 57106	protection doigt	Protection au toucher selon DIN VDE 0470	IP 20
Résistance de passage	≤5 mΩ	Codable	Oui

Données des matériaux

Matériau isolant	LCP GF	Couleur	noir
Tableau des couleurs (similaire)	RAL 9011	Groupe de matériaux isolants	IIIa
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	Température de stockage, min.	-40 °C
Température de stockage, max.	70 °C	Température de fonctionnement, min.	-50 °C
Température de fonctionnement, max.	120 °C	Plage de température montage, min.	-25 °C
Plage de température montage, max.	120 °C		

SC-SMT 3.81/08/180LF 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.

13,9 A

(Tu = 20 °C)

Courant nominal, nombre de pôles max.

12,4 A

(Tu = 40 °C)

Tension de choc nominale pour classe

160 V

de surtension/Degré de pollution III/2

Tension de choc nominale pour classe

2,5 kV

de surtension/Degré de pollution II/2

Tension de choc nominale pour classe

2,5 kV

de surtension/Degré de pollution III/3

Courant nominal, nombre de pôles min.

(Tu = 20 °C)

17,5 A

Courant nominal, nombre de pôles min.

(Tu = 40 °C)

17 A

Tension de choc nominale pour classe

de surtension/Degré de pollution II/2

320 V

Tension de choc nominale pour classe

de surtension/Degré de pollution III/3

160 V

Tension de choc nominale pour classe

de surtension/Degré de pollution III/2

2,5 kV

Tenue aux courants de faible durée

3 x 1s mit 76 A

Données nominales selon CSA

Institut (CSA)



Certificat N° (CSA)

200039-1121690

Tension nominale (groupe d'utilisation

B / CSA)

300 V

Courant nominal (groupe d'utilisation B /

CSA)

11 A

Référence aux valeurs approuvées

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

Données nominales selon UL 1059

Institut (cURus)



Certificat N° (cURus)

E60693

Tension nominale (groupe d'utilisation

B / UL 1059)

300 V

Tension nominale (groupe d'utilisation

D / UL 1059)

300 V

Courant nominal (groupe d'utilisation B /

UL 1059)

11 A

Courant nominal (groupe d'utilisation

D / UL 1059)

11 A

Référence aux valeurs approuvées

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

Emballage

Emballage

Tape

Longueur VPE

60 mm

Largeur VPE

330 mm

Hauteur VPE

330 mm

Profondeur ruban (T2)

14,4 mm

Largeur du ruban (W)

56 mm

Profondeur du ruban (K0)

13,9 mm

Hauteur ruban (A0)

7,6 mm

Largeur du ruban (B0)

42,35 mm

Séparation ruban (P1)

16 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

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

Largeur pastille Pick & Place (W_{PPP})

6,7 mm

Longueur pastille Pick & Place (L_{PPP})

12,5 mm

Diamètre de la surface de retrait ($\varnothing D_{max}$)

6 mm

Épaisseur saillie pastille 1 Pick & Place

($L_{01 (PPP)}$)

6,25 mm

Épaisseur saillie pastille 2 Pick & Place

($P_{02 (PPP)}$)

6,25 mm

SC-SMT 3.81/08/180LF 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	<ul style="list-style-type: none"> • Courant nominal par rapport à la section nominale et au Nb min. de pôles. • 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. • Sur le schéma, P = pas • 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° (cURus)	E60693

Téléchargements

Agrément/Certificat/Document de conformité	CB Certificate CB Testreport 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_1_EN PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_neue_Tapeverpackung_Step_1_DE Standardization of M2.5 square nut -DE Standardization of M2.5 square nut -EN
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 FLIndustr.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 PO OMNIMATE EN
Livre blanc technologie de montage en surface	Download Whitepaper

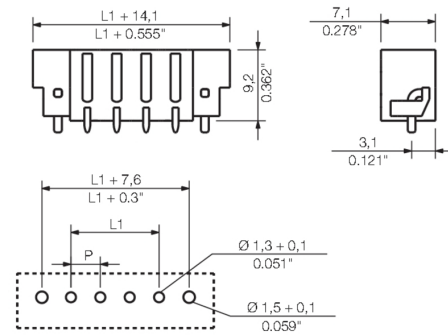
SC-SMT 3.81/08/180LF 3.2SN BK RL

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

www.weidmueller.com

Dessins

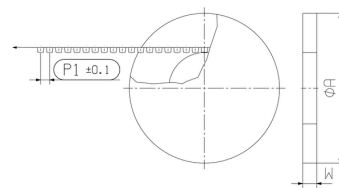
Dimensional drawing



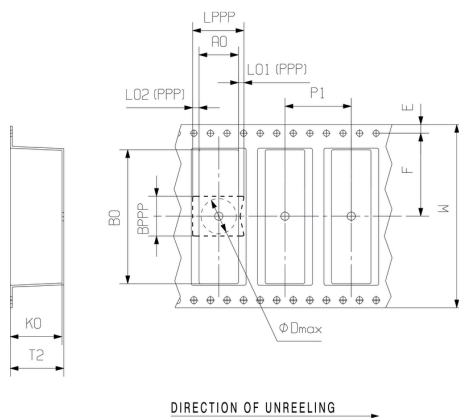
Exemple d'utilisation



Dimensional drawing



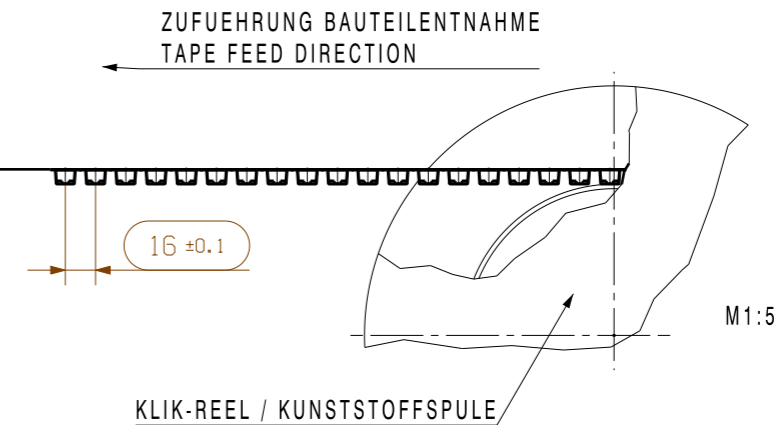
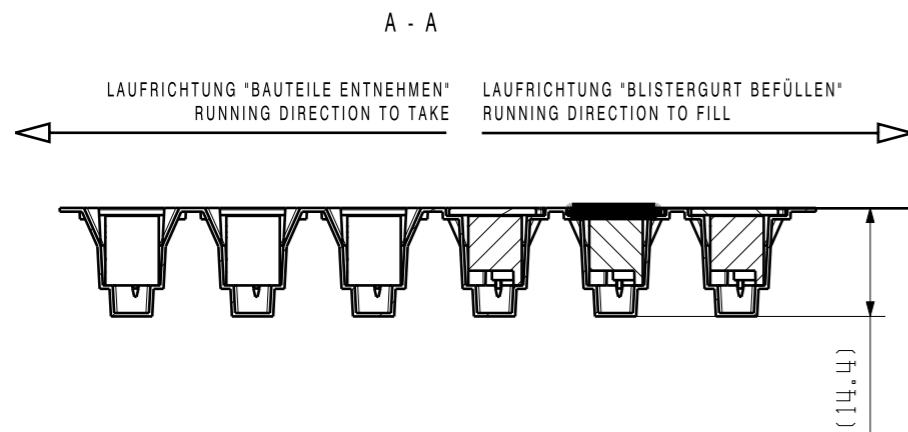
Dimensional drawing



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

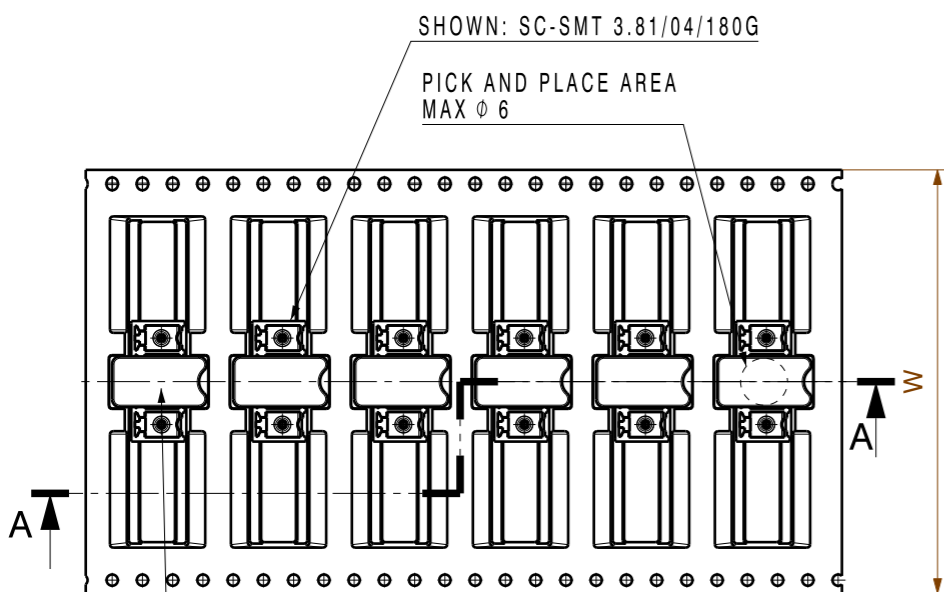
DIE DEUTSCHE VERSION IST VERBINDLICH
 THE GERMAN VERSION IS BINDING

New Universal-Tape



04

TAPEBREITE TAPEWIDTH (MAT.NR.)	POL ZAHL NO OF POLS	SC-SMT 3.81/./180.. 1.5 BK		SC-SMT 3.81/./180.. 3.2 BK		SC-SMT 3.81/./180.. 2.6 BK		SC-SMT 3.81/./180.. 2.6 TGY	
		BESTELLN.R./CAT.NO.		BESTELLN.R./CAT.NO.		BESTELLN.R./CAT.NO.		BESTELLN.R./CAT.NO.	
W	n	G	LF	G	LF	G	LF	G	LF
32 (1398390000)	2	1864050000	/		/	1508670000	/		/
	3	1864060000	/		/		/		/
	4	1864290000	/	1863490000	/		/		/
44 (2017980000)	2	/	1864220000	/	1863500000	/		/	
	3	/	1864230000	/	1863510000	/		/	
	4	/	1864240000	/	1863530000	/		/	
	5	1864300000	1864250000		1863580000				
	6	1864310000	1864260000		1863600000				
	7	1864320000	/		/		/		/
	8	1864330000	/		/		/		/
56 (1302030000)	7	/	1864270000	/	1863620000	/		/	
	8	/	1864280000	/	1863640000	/		/	
	9	1864340000							
	10	1864350000							
88 (1396720000)	9	/		/		/		/	
	10	/		/	1430710000	/		/	
	11	1430820000	1430680000	1430830000	1430690000				
	12	1430840000	1430700000	1430850000	1359440000				
	13	1430860000	1430720000	1430870000	1430730000				
	14	1430880000	1430740000	1430890000	1430750000	1222740000		1222750000	
	15	1430910000	1430770000	1430920000	1430780000				
16	1430930000	1430790000	1430940000	1430810000					



SHOWN : TAPE56 SC3.81/5-11G/180

GERADE POLZAHL DARGESTELLT/
 EVEN POLE NUMBER SHOWN

UNGERADE POLZAHL DREHUNG PPP UM 180°/
 UNEVEN POLE NUMBER WITH PPP ROTATED
 180°

STIFTLISTEN MÜSSEN MITTIG IM TAPE SITZEN /
 PIN HEADER ASSEMBLED IN THE MIDDLE

TAPE UND REEL GEMAESS IEC 286-3 (EN 60286-3) /
 TAPE AND REEL ACCORDING TO IEC 286-3 (EN 60286-3)

84510/5
 29.10.15
 GUETZLAFF_T
 MODIFICATION

DATE: 06.09.2012
 NAME: LANG_T

RESPONSIBLE: AMANN_A

CHECKED: 30.10.2015
 HELIG_MA

APPROVED: LANG_T

SCALE: 1/1 (04)

SUPERSEDES: .

CAT.NO.: .

Weidmüller

3 56539 04
 DRAWING NO. ISSUE NO.
 SHEET 00 OF 00 SHEETS

SC-SMT 3.81/./180...RL
 ANSCHLUSS STIFTLISTE
 PIN HEADER

PRODUCT FILE: SC-SMT 3.81 7278

WEITERGABE SOWIE VERVIELFÄLTIGUNG DIESES DOKUMENTS, VERWERTUNG UND MITTEILUNG SEINES INHALTS SIND VERBOTEN, SOWEIT NICHT AUSDRUECKLICH GESTATTET.
 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.

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.

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.