

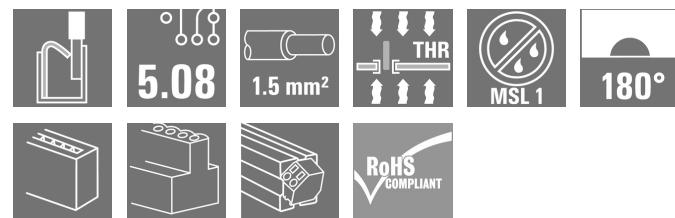
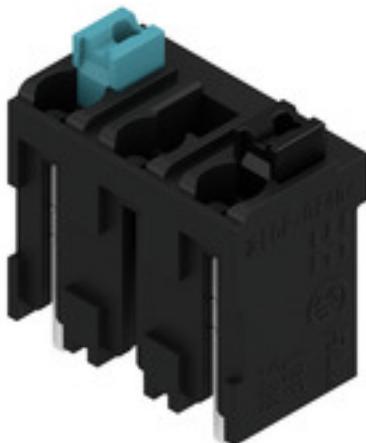
Fiche de données

LSF-SMT 5.08/03/180 1.5SN BK TU SO

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

www.weidmueller.com

Illustration du produit



Bloc de jonction pour circuit imprimé pour implantation automatique dans les process de refusion (CMS), avec technique de raccordement du conducteur Push In. Insertion du conducteur et coulisser de la glissière dans la même direction (TOP). Conditionnement en boîte ou en Tape-on-Reel. Longueurs de picot optimisées à 1,5 mm ou 3,5 mm.

Informations générales de commande

Version	Bloc de jonction pour circuit imprimé, 5,08 mm, Nombre de pôles: 3, 180°, Longueur du picot à souder (l): 1,5 mm, noir, PUSH IN avec actionneur, Plage de serrage, max. : 1,5 mm ² , Tube
Référence	2766140000
Type	LSF-SMT 5.08/03/180 1.5SN BK TU SO
GTIN (EAN)	4064675021933
Qté.	38 pièce(s)
Indices de produit	IEC: 630 V / 0.2 - 1.5 mm ² UL: 300 V / 12 A / AWG 28 - AWG 14
Emballage	Tube

Date de création 14 mai 2025 09:42:21 CEST

Niveau du catalogue 10.05.2025 / Toutes modifications techniques réservées

Fiche de données

LSF-SMT 5.08/03/180 1.5SN BK TU SO

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

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques

Dimensions et poids

Profondeur	7,8 mm	Profondeur (pouces)	0,307 inch
Hauteur	15,5 mm	Hauteur (pouces)	0,61 inch
Hauteur version la plus basse	14 mm	Largeur	14,36 mm
Largeur (pouces)	0,565 inch	Poids net	2,244 g

Températures

Température d'utilisation permanente, max. 120 °C

Classifications

ETIM 6.0	EC002643	ETIM 7.0	EC002643
ETIM 8.0	EC002643	ETIM 9.0	EC002643
ETIM 10.0	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	ECLASS 12.0	27-46-01-01
ECLASS 13.0	27-46-01-01	ECLASS 14.0	27-46-01-01
ECLASS 15.0	27-46-01-01		

Conducteurs indiqués pour raccordement

Plage de serrage, min.	0,13 mm ²
Plage de serrage, max.	1,5 mm ²
Rigide, min. H05(07) V-U	0,2 mm ²
Rigide, max. H05(07) V-U	1,5 mm ²
souple, min. H05(07) V-K	0,2 mm ²
souple, max. H05(07) V-K	1,5 mm ²
avec embout isolé DIN 46 228/4, min.	0,25 mm ²
avec embout isolé DIN 46 228/4, max.	0,75 mm ²
avec embout, DIN 46228 pt 1, min.	0,25 mm ²
avec embout selon DIN 46 228/1, max.	1,5 mm ²

Raccordement	Section pour le raccordement du conducteur	nominal	0,25 mm ²
	Embout	Longueur de dénudage	nominal 10 mm
		Embout recommandé	H0,25/12 HBL
	Section pour le raccordement du conducteur	nominal	0,34 mm ²
	Embout	Longueur de dénudage	nominal 10 mm
		Embout recommandé	H0,34/12 TK
	Section pour le raccordement du conducteur	nominal	0,5 mm ²
	Embout	Longueur de dénudage	nominal 10 mm
		Embout recommandé	H0,5/14 OR
	Section pour le raccordement du conducteur	nominal	0,75 mm ²
	Embout	Longueur de dénudage	nominal 10 mm
		Embout recommandé	H0,75/14T HBL
	Section pour le raccordement du conducteur	nominal	1 mm ²
	Embout	Longueur de dénudage	nominal 12 mm
		Embout recommandé	H1,0/16D R
	Section pour le raccordement du conducteur	nominal	1,5 mm ²
	Embout	Longueur de dénudage	nominal 12 mm
		Embout recommandé	H1,5/16 R SV

Texte de référence Choisissez la longueur des embouts en fonction du produit et de la tension nominale., Le diamètre extérieur du collier plastique ne doit pas être plus grand que le pas (P)

Fiche de données

LSF-SMT 5.08/03/180 1.5SN BK TU SO

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

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques

Paramètres du système

Famille de produits	OMNIMATE Signal - série LSF	Technique de raccordement de conducteurs	PUSH IN avec actionneur
Montage sur le circuit imprimé	Raccordement soudé THT/THR	Orientation de la sortie du conducteur	180°
Pas en mm (P)	5,08 mm	Pas en pouces (P)	0,2 "
Nombre de pôles	3	Nombre de pôles	1
Nombre de séries	1	Longueur du picot à souder (l)	1,5 mm
Dimensions du picot à souder	0,35 x 0,8 mm	L1 en mm	10,16 mm
L1 en pouce	0,4 "	Degré de protection	IP30, entièrement monté

Données des matériaux

Matériau isolant	LCP GF	Couleur	noir
Tableau des couleurs (similaire)	RAL 9011	Moisture Level (MSL)	1
Classe d'inflammabilité selon UL 94	V-0	Matériau des contacts	Alliage de cuivre
Structure en couches du raccordement soudé	4...6 µm Sn mat	Température de stockage, min.	-40 °C
Température de stockage, max.	70 °C	Température de fonctionnement , min.	-50 °C
Température de fonctionnement , max.	120 °C		

Données nominales selon CEI

Courant nominal, nombre de pôles max. (Tu = 20 °C)	17,5 A	Courant nominal, nombre de pôles min. (Tu = 40 °C)	17,5 A
Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution II/2	630 V	Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution III/2	630 V
Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution II/2	4 kV	Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution III/2	6 kV

Données nominales selon CSA

Institut (CSA)		Certificat N° (CSA)	200039-1664286
Tension nominale (groupe d'utilisation B / CSA)	300 V	Tension nominale (groupe d'utilisation D / CSA)	300 V
Courant nominal (groupe d'utilisation B / CSA)	10 A	Courant nominal (groupe d'utilisation D / CSA)	10 A
Section de raccordement de câble AWG, min.	AWG 28	Section de raccordement de câble AWG, max.	AWG 14
Référence aux valeurs approuvées	Les spécifications indiquent les valeurs maximales. Détails - voir le certificat d'agrément.		

Fiche de données

LSF-SMT 5.08/03/180 1.5SN BK TU SO

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

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques

Données nominales selon UL 1059

Institut (cURus)



Certificat N° (cURus)

Tension nominale (groupe d'utilisation B / UL 1059)	300 V
Courant nominal (groupe d'utilisation B / UL 1059)	12 A
Section de raccordement de câble AWG, min.	AWG 28
Référence aux valeurs approuvées	Les spécifications indiquent les valeurs maximales. Détails - voir le certificat d'agrément.

E60693

Tension nominale (groupe d'utilisation D / UL 1059)	300 V
Courant nominal (groupe d'utilisation D / UL 1059)	10 A
Section de raccordement de câble AWG, max.	AWG 14

Emballage

Emballage	Tube	Longueur VPE	556 mm
Largeur VPE	21 mm	Hauteur VPE	15 mm

Contrôles de type

Test : durabilité des marquages	Norme	DIN EN 60512-1-1 / 01.03
	Test	marque d'origine, identification du type, pas, marque d'agrément UL, longévité
	Évaluation	disponible
Test : section à fixer	Norme	DIN EN 60999-1 section 7 et 9.1 / 12.00, DIN EN 60947-1 section 8.2.4.5.1 / 12.02
	Type de conducteur	Type de conducteur et rigide 0,14 mm ² section du conducteur Type de conducteur et semi-rigide 0,14 mm ² section du conducteur Type de conducteur et rigide 1,5 mm ² section du conducteur Type de conducteur et semi-rigide 1,5 mm ² section du conducteur Type de conducteur et AWG 24/1 section du conducteur Type de conducteur et AWG 24/19 section du conducteur Type de conducteur et AWG 16/1 section du conducteur Type de conducteur et AWG 16/19 section du conducteur
	Évaluation	réussite

Fiche de données**LSF-SMT 5.08/03/180 1.5SN BK TU SO**

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

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques

Test des dommages causés aux et au desserrage accidentel des conducteurs	Norme	DIN EN 60999-1 section 9.4 / 12.00
	Exigence	0,2 kg
	Type de conducteur	Type de conducteur et AWG 28/1 section du conducteur
		Type de conducteur et AWG 28/19 section du conducteur
	Évaluation	réussite
	Exigence	0,3 kg
	Type de conducteur	Type de conducteur et semi-rigide 0,25 mm ² section du conducteur
		Type de conducteur et rigide 0,5 mm ² section du conducteur
	Évaluation	réussite
	Exigence	0,4 kg
Test de décrochage	Type de conducteur	Type de conducteur et rigide 1,5 mm ² section du conducteur
		Type de conducteur et semi-rigide 1,5 mm ² section du conducteur
		Type de conducteur et AWG 16/1 section du conducteur
		Type de conducteur et AWG 16/19 section du conducteur
	Évaluation	réussite
	Norme	DIN EN 60999-1 section 9.5 / 12.00
	Exigence	≥10 N
	Type de conducteur	Type de conducteur et AWG 24/1 section du conducteur
		Type de conducteur et AWG 24/19 section du conducteur
	Évaluation	réussite
Test de décrochage	Exigence	≥20 N
	Type de conducteur	Type de conducteur et semi-rigide 0,25 mm ² section du conducteur
		Type de conducteur et H05V-U0.5 section du conducteur
	Évaluation	réussite
	Exigence	≥40 N
	Type de conducteur	Type de conducteur et H07V-U1.5 section du conducteur
		Type de conducteur et H07V-K1.5 section du conducteur
		Type de conducteur et AWG 16/1 section du conducteur
		Type de conducteur et AWG 16/19 section du conducteur
	Évaluation	réussite

Conformité environnementale du produit

Statut de conformité RoHS	Conforme sans exemption
REACH SVHC	No SVHC above 0.1 wt%

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	• Stockage à long terme du produit à une température moyenne de 50 °C et une humidité maximale de 70 %, 36 mois

Date de création 14 mai 2025 09:42:21 CEST

Niveau du catalogue 10.05.2025 / Toutes modifications techniques réservées

Fiche de données

LSF-SMT 5.08/03/180 1.5SN BK TU SO

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

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques

Agréments

Agréments



Agréments MAMID	https://mdcop.weidmueller.com/mediadelivery/rendition/900_319226/-T1z1mm-S800/ https://mdcop.weidmueller.com/mediadelivery/rendition/900_319230/-T1z1mm-S800/
ROHS	Conforme
UL File Number Search	Site Web UL
Certificat N° (cURus)	E60693

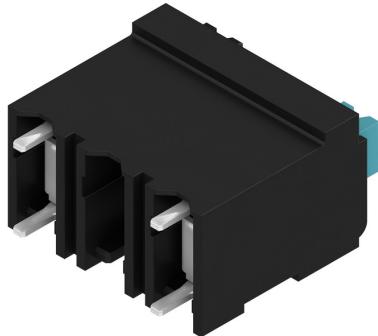
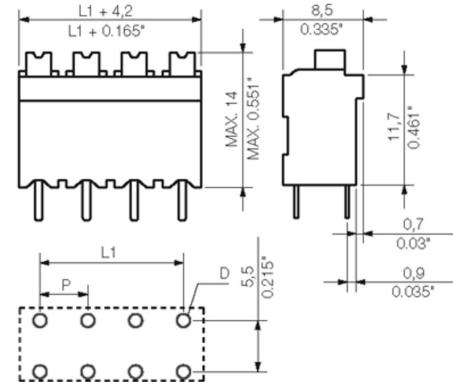
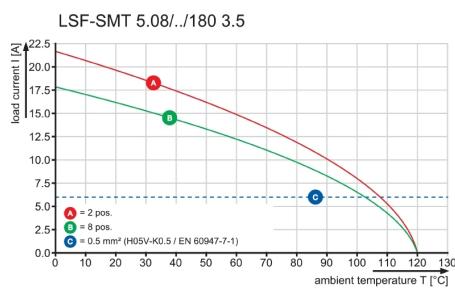
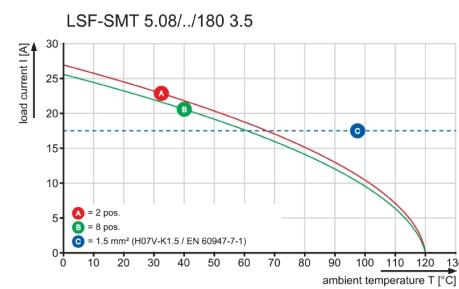
Téléchargements

Données techniques	CAD data – STEP
Catalogue	Catalogues in PDF-format
Livre blanc technologie de montage en surface	Download Whitepaper

Fiche de données**LSF-SMT 5.08/03/180 1.5SN BK TU SO**

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

www.weidmueller.com

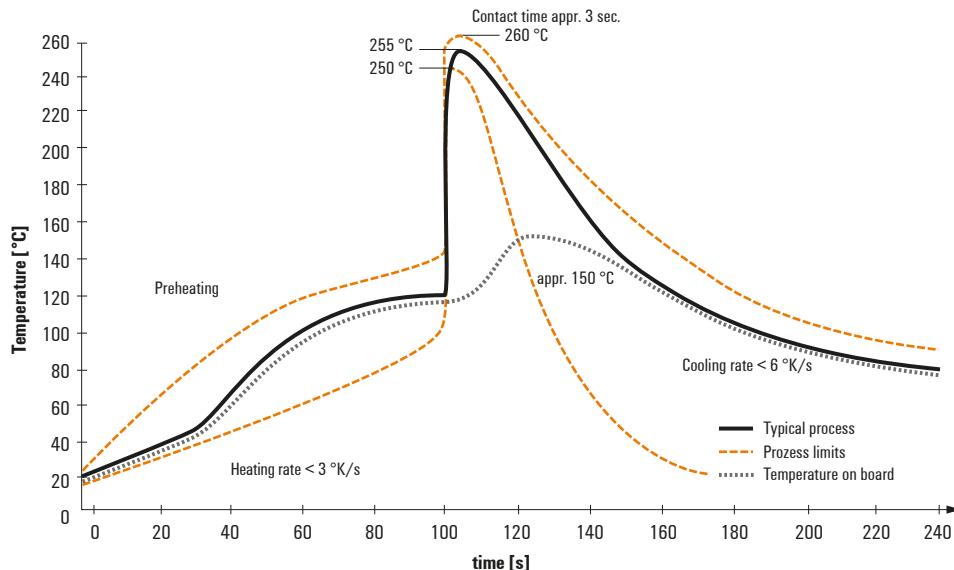
Dessins**Illustration du produit****Dimensional drawing****Graph****Graph**

Wave Solder Profile

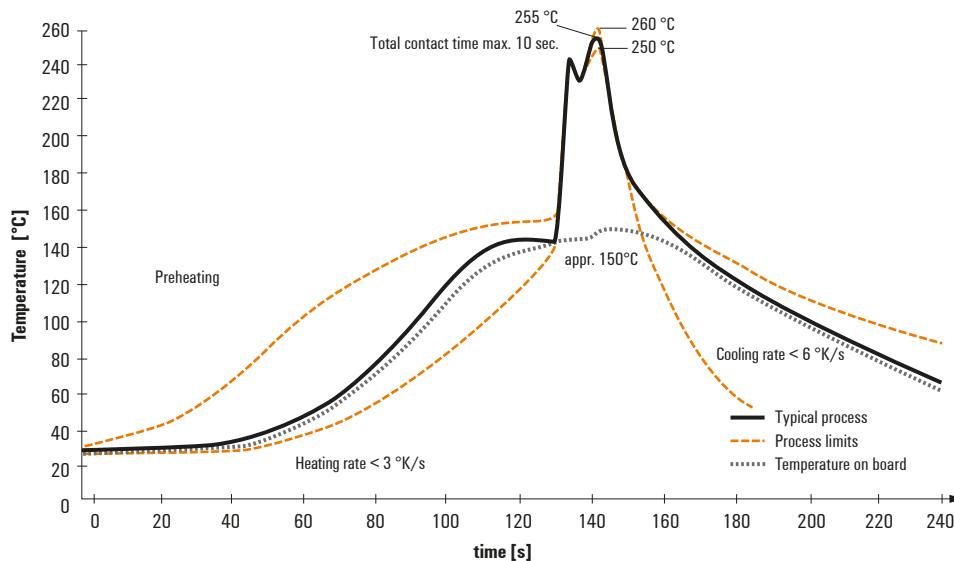
Recommended wave soldering profiles

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergsstraße 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.

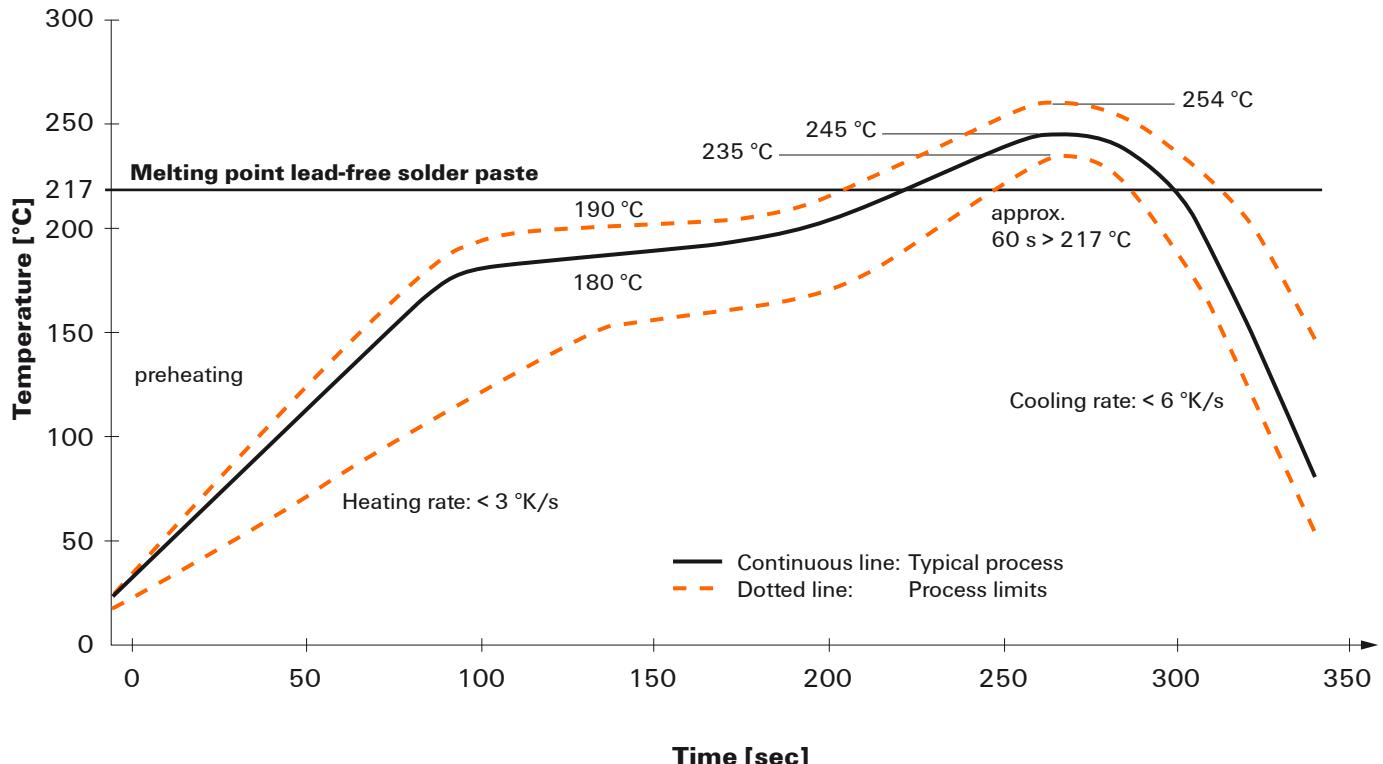
When choosing a suitable profile for your application, the following factors also need to be considered:

- 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
 Klingenbergsstraße 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.