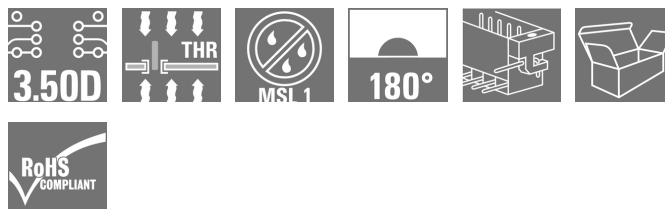


**OMNIMATE Signal - série B2L/S2L 3.50 - 2 rangées
S2L-SMT 3.50/12/180LF 3.5AU BK BX**

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 26
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Illustration du produit

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

Type	S2L-SMT 3.50/12/180LF 3.5AU BK BX
Référence	1304710000
Version	Connecteur pour circuit imprimé, Connecteur mâle, Brides à souder, Raccordement soudé THT/THR, 3.50 mm, Nombre de pôles: 12, 180°, Longueur du picot à souder (l): 3.5 mm, doré, noir, Boîte
GTIN (EAN)	4050118103762
Qté.	66 pièce(s)
Indices de produit	IEC: 160 V / 10 A UL: 150 V / 10 A
Emballage	Boîte

OMNIMATE Signal - série B2L/S2L 3.50 - 2 rangées

S2L-SMT 3.50/12/180LF 3.5AU BK BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 26
 D-32758 Detmold
 Germany
 Fon: +49 5231 14-0
 Fax: +49 5231 14-292083
 www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques

Dimensions et poids

Largeur	28 mm	Largeur (pouces)	1,102 inch
Hauteur	14,3 mm	Hauteur (pouces)	0,563 inch
Hauteur version la plus basse	14,2 mm	Profondeur	10,8 mm
Profondeur (pouces)	0,425 inch	Poids net	4,07 g

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	12	Nombre de picots par pôle	1
Longueur du picot à souder (l)	3,5 mm	Tolérance sur la position du picot à souder	± 0,1 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	17,5 mm
L1 en pouce	0,689 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
Cycles d'enfichage	≥ 200	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	Tenue d'isolation	≥ 10 ⁸ Ω
Moisture Level (MSL)	1	Classe d'inflammabilité selon UL 94	V-0
GWIT	930 °C	GWFI	960 °C
Matériau des contacts	Alliage de cuivre	Surface du contact	doré
Température de stockage, min.	-25 °C	Température de stockage, max.	55 °C
humidité relative pendant le stockage, max.	80 %	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		

Données nominales selon CEI

testé selon la norme	IEC 60664-1, IEC 61984	Courant nominal, nombre de pôles min. (Tu = 20 °C)	10 A
Courant nominal, nombre de pôles max. (Tu = 20 °C)	10 A	Courant nominal, nombre de pôles min. (Tu = 40 °C)	9 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	160 V
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 III/3	50 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/2	1,5 kV
Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution III/3	2,5 kV	Tenue aux courants de faible durée	3 x 1s mit 77 A

**OMNIMATE Signal - série B2L/S2L 3.50 - 2 rangées
S2L-SMT 3.50/12/180LF 3.5AU BK BX**

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 26
 D-32758 Detmold
 Germany
 Fon: +49 5231 14-0
 Fax: +49 5231 14-292083
 www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques**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
Référence aux valeurs approuvées	Les spécifications indiquent les valeurs maximales. Détails - voir le certificat d'agrément.

Courant nominal (groupe d'utilisation B / UL 1059)	10 A
--	------

Emballage

Emballage	Boîte	Longueur VPE	80 mm
Largeur VPE	85 mm	Hauteur VPE	100 mm

Classifications

ETIM 6.0	EC002637	ETIM 7.0	EC002637
eClass 9.0	27-44-04-02	eClass 9.1	27-44-04-02
eClass 10.0	27-44-04-02		

Remarques

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.

Agréments

Agréments



ROHS

Conforme

Fiche de données**OMNIMATE Signal - série B2L/S2L 3.50 - 2 rangées
S2L-SMT 3.50/12/180LF 3.5AU BK BX**

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 26
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

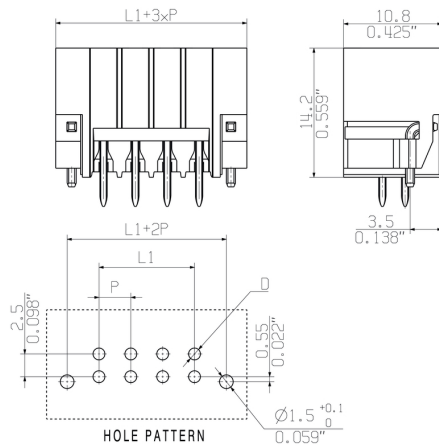
Caractéristiques techniques**Téléchargements**

Brochure/Catalogue	FL DRIVES EN FL DRIVES DE
Données techniques	STEP
Papier blanc SMT	Download Whitepaper

OMNIMATE Signal - série B2L/S2L 3.50 - 2 rangées S2L-SMT 3.50/12/180LF 3.5AU BK BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 26
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Dessins



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.