

SL-SMT 3.50/09/180G 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

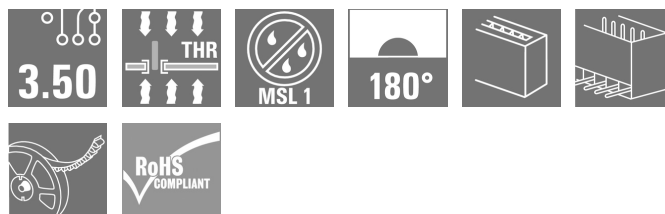
Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Illustrazione del prodotto



Striscia di connettori maschio resistenti alle alte temperature, passo 3,50 mm.

- Innesto parallelo (90°), diritto 180° o angolato (135°) rispetto al circuito stampato
- Varianti della custodia: chiusa (G), con flangia a vite (F), con flangia a saldare (LF) o con flangia a saldare bloccabile (RF)
- Ottimizzato per il processo SMT
- Lunghezza pin 3,2 mm universale per tutti i processi di saldatura
- Lunghezza pin 1,5 mm ottimizzata per i processi di saldatura reflow
- Versione con imballaggio in scatola di cartone (BX) o Tape-on-Reel (RL)
- La striscia di connettori maschio é codificabile

Dati generali per l'ordinazione

Versione	Connettore per circuito stampato, Connettore maschio, chiuso lateralmente, Collegamento a saldare THT/THR, 3.50 mm, Numero di poli: 9, 180°, Lunghezza spina a saldare (l): 1.5 mm, stagnato, nero, Tape
N. d'ordine	1753054001
Tipo	SL-SMT 3.50/09/180G 1.5SN BK RL
GTIN (EAN)	4032248135653
CPZ	265 Pezzo
Parametri prodotto	IEC: 320 V / 15 A UL: 300 V / 10 A
Imballaggio	Tape

SL-SMT 3.50/09/180G 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dati tecnici

Dimensioni e pesi

Profondità	7,5 mm	Profondità (pollici)	0,295 inch
Posizione verticale	12,6 mm	Altezza (pollici)	0,496 inch
Altezza minima	11,1 mm	Larghezza	32,9 mm
Larghezza (pollici)	1,295 inch	Peso netto	4,06 g

Specifiche di sistema

Famiglia prodotti	OMNIMATE Signal - Serie BL/SL 3.50	Tipo di collegamento	Collegamento al circuito stampato
Montaggio su circuito stampato	Collegamento a saldare THT/THR	Passo in mm (P)	3,5 mm
Passo in pollici (P)	0,138 "	Angolo di uscita	180°
Numero di poli	9	Numero di codoli a saldare per polo	1
Lunghezza spina a saldare (l)	1,5 mm	Tolleranza della lunghezza del codolo a saldare	0 / -0,3 mm
Dimensioni del codolo a saldare	d = 1,2 mm, ottagonale	Dimensioni del codolo a saldare = tolleranza d	0 / -0,03 mm
Diametro foro di equipaggiamento (D)	1,4 mm	Tolleranza diametro di equipaggiamento (D)	+ 0,1 mm
Diametro esterno del pad di saldatura	2,3 mm	Diametro del foro della sagoma	2,1 mm
L1 in mm	28 mm	L1 in pollici	1,102 "
quantità di file	1	Numero di serie di poli	1
Protezione da contatto accidentale DIN VDE 57 106	sicurezza per le dita a connettore innestato /sicurezza per il dorso della mano a connettore non innestato	Protezione da contatto accidentale secondo DIN VDE 0470	IP 20 innestato / IP 10 non innestato
Resistenza di passaggio	≤5 mΩ	Codificabile	Sì
Forza di innesto/polo, max.	6 N	Forza d'estrazione/polo, max.	6 N

Dati del materiale

Materiale isolante	LCP GF	Colori	nero
Tabella dei colori (simile)	RAL 9011	Gruppo materiali isolanti	IIIa
Comparative Tracking Index (CTI)	≥ 175	Moisture Level (MSL)	1
Classe d'infiammabilità UL 94	V-0	Materiale dei contatti	Lega in rame
Superficie dei contatti	stagnato	Struttura a strati del collegamento a saldare	2...3 µm Ni / 5...7 µm Sn
Struttura a strati del connettore maschio	2...3 µm Ni / 5...7 µm Sn	Temperatura di magazzinaggio, min.	-40 °C
Temperatura di magazzinaggio, max.	70 °C	Temperatura d'esercizio, min.	-50 °C
Temperatura d'esercizio, max.	100 °C	Campo della temperatura di montaggio, min.	-30 °C
Campo della temperatura di montaggio, max.	100 °C		

SL-SMT 3.50/09/180G 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dati tecnici

Dati di dimensionamento secondo IEC

Testato secondo lo standard

IEC 60664-1, IEC 61984

Corrente di dimensionamento, numero massimo di poli (Tu=20 °C)

12 A

Corrente di dimensionamento, numero massimo di poli (Tu = 40°C)

10 A

Tensione di dimensionamento con classe di sovratensione/grado di lordura III/2

160 V

Tensione di dimensionamento con classe di sovratensione/grado di lordura II/2

2,5 kV

Sovratensione nominale con classe di sovratensione/grado di lordura III/3

2,5 kV

Corrente di dimensionamento, numero minimo di poli (Tu=20 °C)

15 A

Corrente di dimensionamento, numero minimo di poli (Tu=40 °C)

13 A

Tensione di dimensionamento con classe di sovratensione/grado di lordura II/2 320 V

Tensione nominale con classe di sovratensione/grado di lordura III/3

160 V

Tensione di dimensionamento con classe di sovratensione/grado di lordura III/2

2,5 kV

Portata transitoria

3 x 1s mit 100 A

Dati di dimensionamento secondo CSA

Istituto (CSA)



N° certificato (CSA)

200039-1176845

Tensione nominale (Gruppo B / CSA)

300 V

Corrente nominale (Gruppo B / CSA)

10 A

Riferimento ai valori di omologazione

Le specifiche indicano i valori massimi, per i dettagli fare riferimento al certificato di conformità.

Tensione nominale (Gruppo D / CSA)

300 V

Corrente nominale (Gruppo D / CSA)

10 A

Dati di dimensionamento sec. UL 1059

Istituto (UR)



N° certificato (UR)

E60693

Tensione nominale (Gruppo B / UL 1059)

300 V

Corrente nominale (Gruppo B / UL 1059)

10 A

Riferimento ai valori di omologazione

Le specifiche indicano i valori massimi, per i dettagli fare riferimento al certificato di conformità.

Tensione nominale (Gruppo D / UL 1059)

300 V

Corrente nominale (Gruppo D / UL 1059)

10 A

SL-SMT 3.50/09/180G 1.5SN BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Dati tecnici

Imballaggio

Imballaggio di livello ESD	statico dissipativo	Imballaggio	Tape
Lunghezza VPE	360 mm	Larghezza VPE	360 mm
Altezza VPE	85 mm	Profondità nastro (T2)	16,5 mm
Larghezza nastro (W)	44 mm	Profondità tasca nastro (K0)	16 mm
Altezza tasca nastro (A0)	7,8 mm	Larghezza tasca nastro (B0)	33,2 mm
Separazione tasca nastro (P1)	16 mm	Separazione foro nastro (E)	1,75 mm
Separazione tasca nastro (F)	20,2 mm	Diametro $\varnothing$ bobina nastro (A)	330 mm
Resistenza superficiale	$R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$	Larghezza tampone Pick & Place (W_{PPP})	6,8 mm
Lunghezza tampone Pick & Place (L_{PPP})	12,65 mm	Diametro della superficie di prelievo ($\varnothing D_{max.}$)	5 mm
Tampone Pick & Place protrusione 1 (L_{O1} (PPP))	2,5 mm	Tampone Pick & Place protrusione 2 (P_{O2} (PPP))	2,7 mm

Classificazioni

ETIM 6.0	EC002637	ETIM 7.0	EC002637
ETIM 8.0	EC002637	ETIM 9.0	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	ECLASS 13.0	27-46-02-01
ECLASS 14.0	27-46-02-01		

Conformità ambientale del prodotto

REACH SVHC	/
Stato conformità RoHS	Conforme senza esenzione

Nota importante

Conformità IPC	Conformità: i prodotti sono sviluppati, prodotti e forniti secondo standard e normative internazionali riconosciuti, sono conformi alle caratteristiche indicate nel foglio dati e soddisfano le caratteristiche decorative in accordo con IPC-A-610 "Classe 2". Ulteriori richieste relative al prodotto potranno essere valutate su richiesta.
Note	• A richiesta contatti con superfici dorate • Corrente nominale relativa alla sezione nominale e al numero min. di poli • Diametro del foro di equipaggiamento $D = 1,4 \pm 0,1$ mm • Diametro del foro di saldatura $D = 1,5 \pm 0,1$ mm, da 9 poli • P su disegno = passo • I dati di dimensionamento si riferiscono ai singoli componenti. Per le distanze in aria e superficiali rispetto agli altri componenti, fare riferimento alle relative norme in funzione dell'applicazione. • In conformità alla norma IEC 61984, i connettori OMNIMATE sono connettori senza potere di interruzione (COC). Durante l'uso designato non è consentito innestare o disinnestare connettori sotto tensione o sotto carico • Stoccaggio a lungo termine del prodotto con una temperatura media di 50 °C e un'umidità massima del 70 %, 36 mesi

Omologazioni

Omologazioni	
ROHS	Conforme
UL File Number Search	Sito web UL
N° certificato (UR)	E60693

SL-SMT 3.50/09/180G 1.5SN BK RL**Weidmüller Interface GmbH & Co. KG**

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com**Dati tecnici****Download**Omologazione/Certificato/Documento
di conformità[Declaration of the Manufacturer](#)

Dati ingegneristici

[CAD data – STEP](#)

Notifica modifica prodotto

[PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_neue_Tapeverpackung_Step_3_DE](#)
[PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_new_Tape_Packaging_Step_3_EN](#)
[Changeover to ESD bags for "Tape on Reel" products](#)
[Umstellung auf ESD-Beutel bei „Tape on Reel“ Produkten](#)

Cataloghi

[Catalogues in PDF-format](#)

Brochure

[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](#)
[PO OMNIMATE EN](#)White paper sulla tecnologia a montag-
gio superficiale[Download Whitepaper](#)

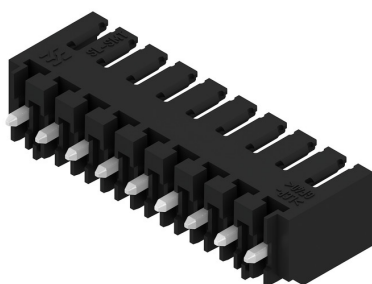
SL-SMT 3.50/09/180G 1.5SN BK RL

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

www.weidmueller.com

Disegni

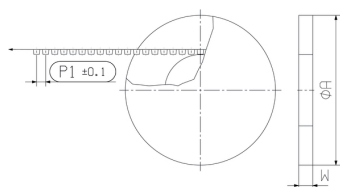
Illustrazione del prodotto



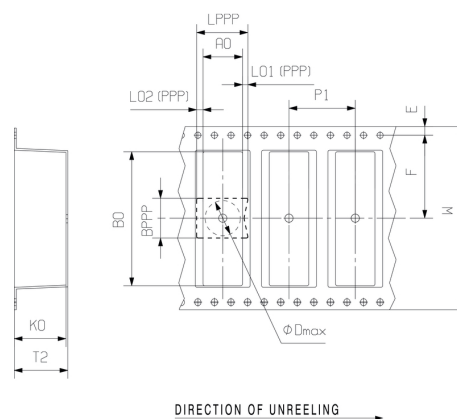
Esempio d'uso



Dimensional drawing



Dimensional drawing



Esempio d'uso



SL-SMT 3.50/09/180G 1.5SN BK RL

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

www.weidmueller.com

Accessori

Elementi di codifica

**Collegare solo ciò che deve essere collegato: il collegamento giusto nel punto giusto.**

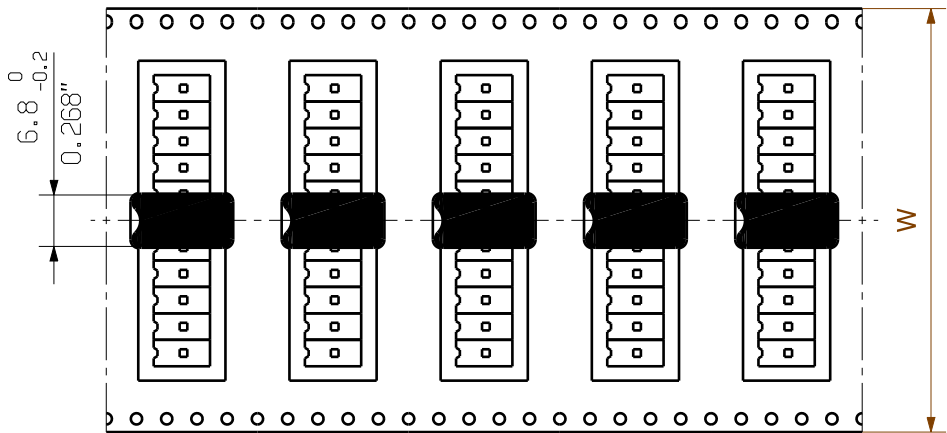
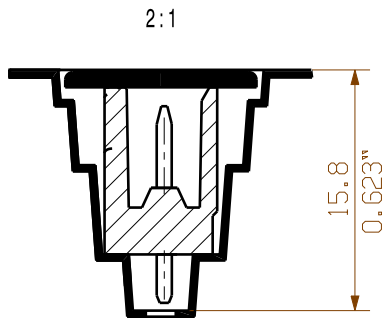
Elementi di codifica e sicurezze antitorsione garantiscono un'assegnazione univoca degli elementi di collegamento nel processo produttivo e durante l'utilizzo.

Gli elementi di codifica e le sicurezze antitorsione vengono inseriti prima dell'equipaggiamento oppure durante il confezionamento dei cavi. L'alternativa con Weidmüller: configurare semplicemente online in modo personalizzato, con l'ausilio del configuratore di varianti, e ricevere il materiale pronto e precodificato. Un equipaggiamento errato sul circuito stampato, nonché un errato inserimento di elementi di collegamento ora sono esclusi.

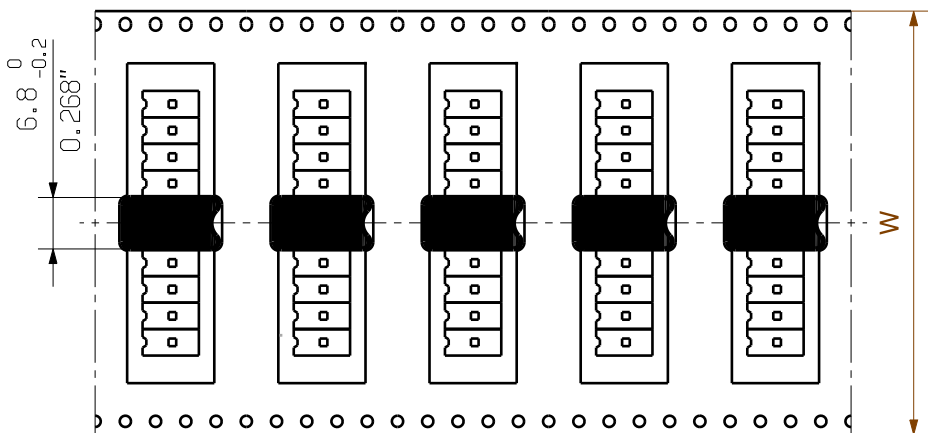
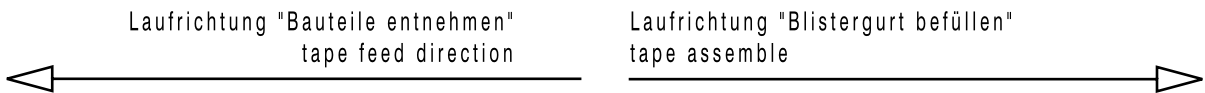
Il vantaggio: nessuna ricerca degli errori durante la produzione e nessun errore durante l'uso da parte dell'utilizzatore.

Dati generali per l'ordinazione

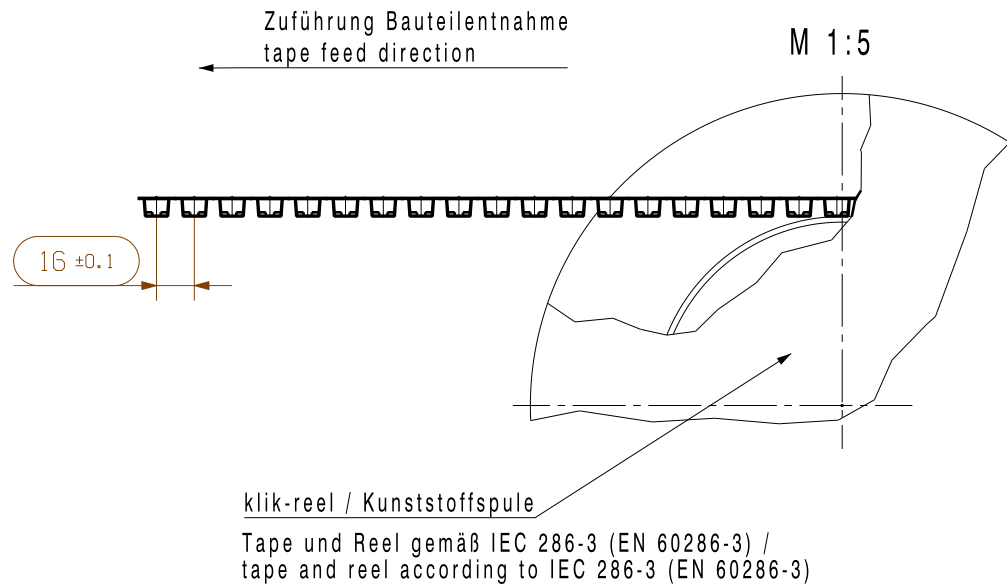
Tipo	BL SL 3.5 KO OR	Versione	Parametri prodotto	Imballaggio
N. d'ordine	1693430000	Connettore per circuito stampato, Accessori, Elemento di codifica, arancione, Numero di poli: 1		Box
GTIN (EAN)	4008190867447			
CPZ	100 Pezzo			
Tipo	BL SL 3.5 KO SW	Versione	Parametri prodotto	Imballaggio
N. d'ordine	1610100000	Connettore per circuito stampato, Accessori, Elemento di codifica, nero, Numero di poli: 1		Box
GTIN (EAN)	4008190187637			
CPZ	100 Pezzo			



ungerade Polzahl / odd pole no.



gerade Polzahl / even pole no.



Hinweis / information :
weitere Informationen siehe Zeichnung 34146 /
further informations see drawing 34146

* supply/ equipping without pick & place pad (PPP)

tape width (dimension w) - see order sheet 00
tape Breite W - siehe Blatt 00

tape for pin length 1.5 to 3.5 mm
Tape für Stiftlänge 1.5mm BIS 3.5mm

For the mounting of PCBs, it should be noted that the rated data given in the catalogue relates only to the connection elements. The necessary creepage and clearance paths must be observed in connection with the respective applicant in accordance to VDE 0110. The current-carrying capacity and pitch tolerance is to be determined according to DIN IEC 326 part 3 very fine.

Weidmüller connectors are tested to the DIN VDE 0627 standard, and are valid for its field of application. Provided that the connectors are used to the intended purpose, all requirements with respect to the occurring of electrical, mechanical, thermic and corrosive stress will be satisfied.

GENERAL TOLERANCE: DIN ISO 2768-mK		99546/5 04.12.17 HELIS_MA 01		Cat.no.: .	
Modification		Date		Name	
Drawn		10.06.2008		HELIS_MA	
Responsible		05.01.2018		AMANN_A	
Checked		05.01.2018		HERTEL_S	
Approved		LANG_T		Product file: SL-SMT 3.50	
Scale: 2/1		Supersedes: .		SL-SMT 3.50/.. /180...RL STIFTSLEISTE MALE HEADER	
Sheet 01 of 02 sheets		3 29196 32		7312	

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.