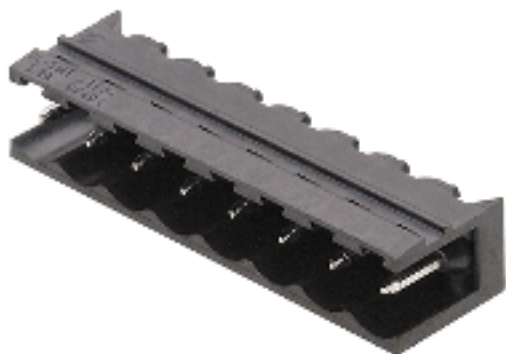


**OMNIMATE Signal - série BL/SL 5.08
SL-SMT 5.08HC/07/90 3.2SN BK BX**

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com



Connecteur mâle ouvert, coudé 90°, résistant aux hautes températures. Conditionnement en boîte ou en rouleau. En rouleau, avec picot à souder 1,5 mm, optimisé pour l'implantation automatique. 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. HC = Courant fort.

Informations générales de commande

Type	SL-SMT 5.08HC/07/90 3.2SN BK BX
Référence	1780000000
Version	Connecteur pour circuit imprimé, Connecteur mâle, Ouvert latéralement, Raccordement soudé THT/THR, 5.08 mm, Nombre de pôles: 7, 90°, Longueur du picot à souder (l): 3.2 mm, étamé, noir, Boîte
GTIN (EAN)	4032248165322
Cdt.	50 pièce(s)
Indices de produit	IEC: 400 V / 27.5 A UL: 300 V / 18.5 A
Emballage	Boîte

OMNIMATE Signal - série BL/SL 5.08
SL-SMT 5.08HC/07/90 3.2SN BK BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 16
 D-32758 Detmold
 Germany
 Fon: +49 5231 14-0
 Fax: +49 5231 14-292083
 www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques
Dimensions et poids

Poids net 2,54 g

Caractéristiques du système

Famille de produits	OMNIMATE Signal - série BL/SL 5.08	Montage sur le circuit imprimé	Raccordement soudé THT/THR
Pas en mm (P)	5,08 mm	Pas en pouces (P)	0,2 inch
Angle de sortie	90°	Nombre de pôles	7
Nombre de picots par pôle	1	Longueur du picot à souder (l)	3,2 mm
Tolérance sur la longueur du picot à souder	0 / -0,3 mm	Tolérance sur la position du picot à souder	± 0,1 mm
Dimensions du picot à souder	d = 1,2 mm, octogonal	Diamètre du trou d'implantation (D)	1,4 mm
Tolérance du diamètre du trou d'implantation (D)	+ 0,1 mm	L1 en mm	30,48 mm
L1 en pouce	1,2 inch	Nombre de rangs	1
Nombre de pôles	1	Codable	Oui
Cycles d'enfichage	25	Emballage	Boîte

Caractéristiques des matériaux

Matériau isolant	LCP GF	Couleur	noir
Tableau des couleurs (similaire)	RAL 9011	Groupe de matériaux isolants	IIla
CTI	≥ 175	Résistance d'isolation	≥ 10 ⁸ Ω
Moisture Level (MSL)	1	Classe d'inflammabilité selon UL 94	V-0
Matériau des contacts	CuMg	Surface du contact	étamé
Structure en couches du raccordement soudé	1-3 µm Ni / 2-4 µm Sn mat	Structure en couches du contact mâle	1-3 µm Ni / 2-4 µm Sn mat
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)	27,5 A
Courant nominal, nombre de pôles max. (Tu = 20 °C)	19 A	Courant nominal, nombre de pôles min. (Tu = 40 °C)	24 A
Courant nominal, nombre de pôles max. (Tu = 40 °C)	16,5 A	Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution II/2	400 V
Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution III/2	320 V	Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution III/3	250 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	4 kV
Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution III/3	4 kV		

**OMNIMATE Signal - série BL/SL 5.08
SL-SMT 5.08HC/07/90 3.2SN BK BX**

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klingenbergstraße 16
 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)

300 V

Tension nominale (groupe d'utilisation D)

300 V

Courant nominal (groupe d'utilisation B) 18,5 A

Courant nominal (Use group D) 18,5 A

Référence aux valeurs approuvées

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

Données nominales selon UL 1059

Institut (UR)



Certificat N° (UR)

E60693

Tension nominale (groupe d'utilisation B)

300 V

Tension nominale (groupe d'utilisation D)

300 V

Courant nominal (groupe d'utilisation B) 18,5 A

Courant nominal (Use group D) 10 A

Référence aux valeurs approuvées

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

Classifications

ETIM 3.0	EC001284	ETIM 4.0	EC002637
ETIM 5.0	EC002637	ETIM 6.0	EC002637
UNSPSC	30-21-18-10	eClass 5.1	27-26-07-04
eClass 6.2	27-26-07-04	eClass 7.1	27-44-04-02
eClass 8.1	27-44-04-02	eClass 9.0	27-44-04-02
eClass 9.1	27-44-04-02		

Remarques

Remarque

- Autres couleurs sur demande
- Surfaces de contact dorées sur demande
- Courant nominal par rapport à la section nominale et au Nb min. de pôles.
- Diamètre du trou d'implantation D = 1,4+0,1 mm
- Diamètre du trou d'implantation D = 1,5 + 0,1 mm à partir de 9 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.

Conformité IPC

Les produits sont développés, fabriqués et livrés selon la norme internationalement reconnue IPC-A-610, catégorie « permmissible ». Toute autre critère plus exigeant concernant les produits peut être évalué sur demande.

Agréments

Agréments



ROHS

Conforme

Date de création 2 juillet 2018 14:39:39 CEST

Niveau du catalogue 29.06.2018 / Toutes modifications techniques réservées

OMNIMATE Signal - série BL/SL 5.08 SL-SMT 5.08HC/07/90 3.2SN BK BX

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques

Téléchargements

Agrément/Certificat/Document de conformité

[Declaration of the Manufacturer](#)

Brochure/Catalogue

[FL DRIVES EN](#)
[MB SMT EN](#)
[FL DRIVES DE](#)
[MB DEVICE MANUF. EN](#)
[CAT 2 PORTFOLIOGUIDE 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](#)

Données techniques

[EPLAN, WSCAD](#)

Données techniques

[STEP](#)

Papier blanc SMT

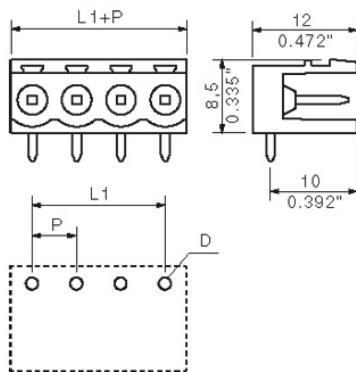
[Download Whitepaper](#)

OMNIMATE Signal - série BL/SL 5.08 SL-SMT 5.08HC/07/90 3.2SN BK BX

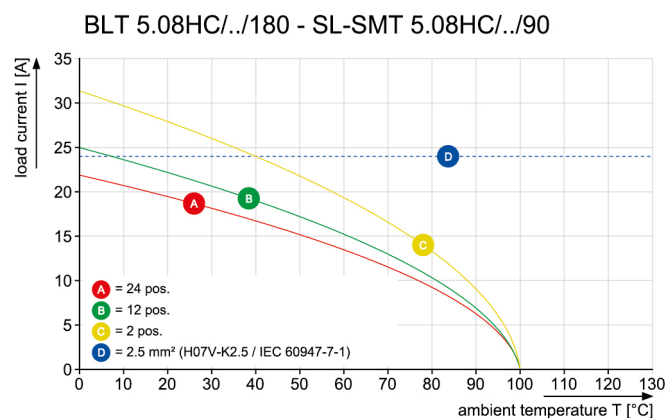
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Klingenbergstraße 16
D-32758 Detmold
Germany
Fon: +49 5231 14-0
Fax: +49 5231 14-292083
www.weidmueller.com

Dessins

Dimensional drawing



Graph



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.