

SL-SMT 5.08HC/04/90LF 1.5 AU BK RL

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

www.weidmueller.com



Connecteur mâle résistant aux températures élevées, avec 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

Version	Connecteur pour circuit imprimé, Connecteur mâle, Brides à souder, Raccordement soudé THT/THR, 5.08 mm, Nombre de pôles: 4, 90°, Longueur du picot à souder (l): 1.5 mm, doré, noir, Tape
Référence	2000490000
Type	SL-SMT 5.08HC/04/90LF 1.5 AU BK RL
GTIN (EAN)	4050118382259
Qté.	350 pièce(s)
Indices de produit	IEC: / 27.5 A UL: / 18.5 A

Emballage: 350 pièces
Date de création 7 novembre 2022 15:52:42 CET

SL-SMT 5.08HC/04/90LF 1.5 AU BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques

Dimensions et poids

Profondeur	12 mm	Profondeur (pouces)	0,472 inch
Hauteur	10 mm	Hauteur (pouces)	0,394 inch
Hauteur version la plus basse	8,5 mm	Largeur	30,12 mm
Largeur (pouces)	1,186 inch	Poids net	0,004 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 BL/SL 5.08	Type de raccordement	Raccordement sur platine
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	4	Longueur du picot à souder (l)	1,5 mm
Tolérance sur la longueur du picot à souder	0 / -0,3 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	15,24 mm	L1 en pouce	0,6 inch
Nombre de pôles	2	Degré de protection	IP20
Résistance de passage	≤5 mΩ	Force d'enfichage/pôle, max.	9 N
Force d'extraction/pôle, max.	7 N		

Données des matériaux

Couleur	noir	Tableau des couleurs (similaire)	RAL 9011
Groupe de matériaux isolants	IIla	Indice de Poursuite Comparatif (CTI)	≥ 175
Matériau des contacts	CuMg	Surface du contact	doré
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 / 1.7...2.3 µm Au
Température de stockage, min.	-40 °C	Température de stockage, max.	70 °C
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 III/3	250 V
Tension de choc nominale pour classe de surtension/Degré de pollution III/3	4 kV		

Données nominales selon CSA

Courant nominal (groupe d'utilisation B / CSA)	18,5 A	Courant nominal (groupe d'utilisation D / CSA)	18,5 A
--	--------	--	--------

Date de création 7 novembre 2022 15:52:42 CET

Niveau du catalogue 25.10.2022 / Toutes modifications techniques réservées

2

SL-SMT 5.08HC/04/90LF 1.5 AU BK RL

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Klingenbergstraße 26

D-32758 Detmold

Germany

www.weidmueller.com

Caractéristiques techniques

Données nominales selon UL 1059

Institut (UR)		Certificat N° (UR)	E60693
Courant nominal (groupe d'utilisation B / UL 1059)	18,5 A	Référence aux valeurs approuvées	Les spécifications indiquent les valeurs maximales. Détails - voir le certificat d'agrément.


Emballage

Emballage	Tape	Longueur VPE	330 mm
Largeur VPE	330 mm	Hauteur VPE	50 mm
Profondeur ruban (T2)	13 mm	Largeur du ruban (W)	44 mm
Profondeur du ruban (KO)	12,5 mm	Hauteur ruban (AO)	12,3 mm
Largeur du ruban (BO)	32,5 mm	Séparation ruban (P1)	16 mm
Orifice de séparation ruban (E)	1,75 mm	Séparation ruban (F)	20,2 mm
Diamètre de bobine du ruban ϕ (A)	330 mm	Résistance de la surface	$R_s = 10^9 - 10^{12} \Omega$

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"> • 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. • 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° (UR)	E60693

Téléchargements

Notification de modification produit	PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_neue_Tapeverpackung_Step_4_DE PCN_2015_208_PL30X_SC-SMT_SL_SMT_3.xx_5.xx_new_Tape_Packaging_Step_4_EN
Catalogue	Catalogues in PDF-format
Brochures	FL DRIVES EN FL DRIVES DE
Livre blanc technologie de montage en surface	Download Whitepaper

Fiche de données

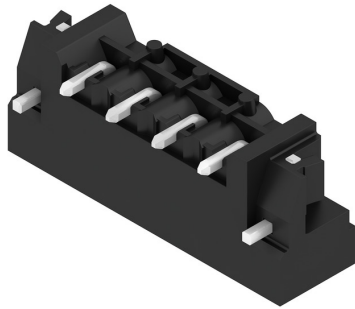
SL-SMT 5.08HC/04/90LF 1.5 AU BK RL

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

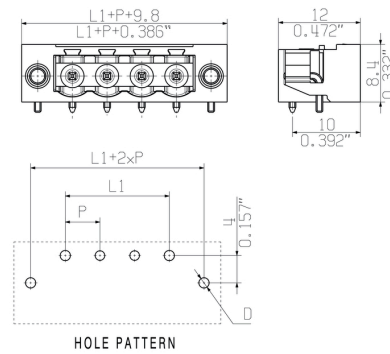
www.weidmueller.com

Dessins

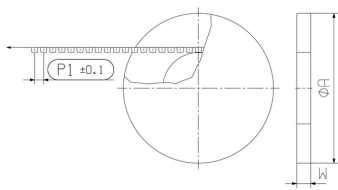
Illustration du produit



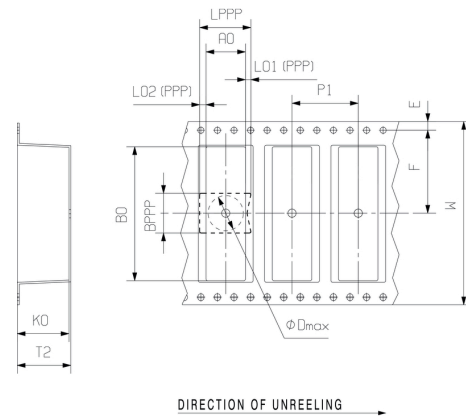
Dimensional drawing



Dimensional drawing



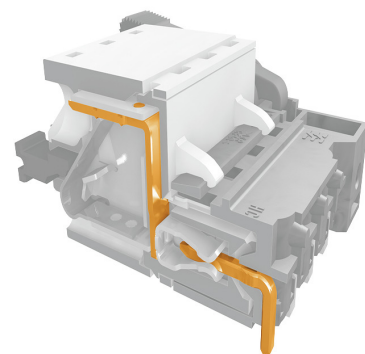
Dimensional drawing



Exemple d'utilisation



Avantages produit



Safe power transmission
 Proven properties

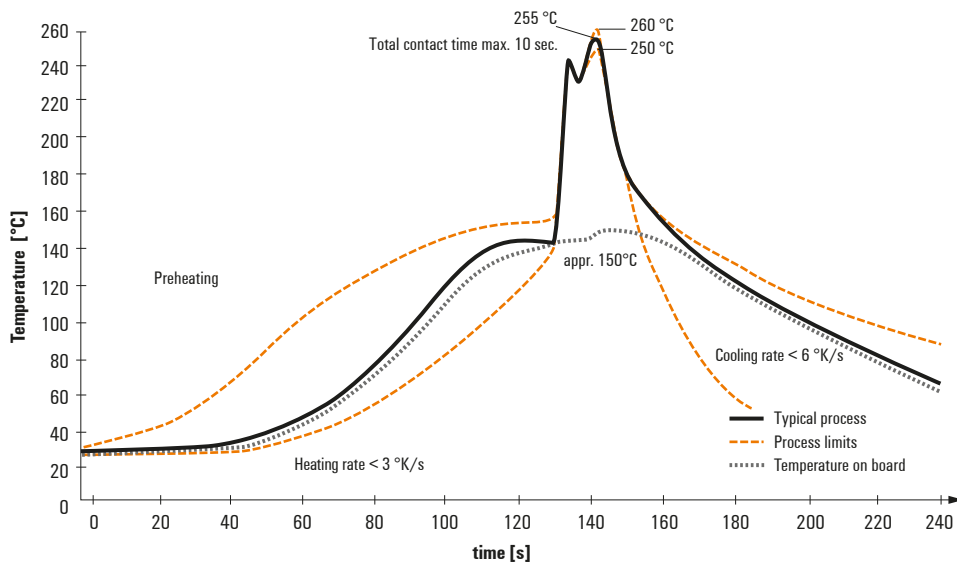
Recommended wave soldering profiles

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
 Klängenbergstraße 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 $\leq +3K/s$. 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 $\geq -6K/s$ solder is cured. Board and components cool down while avoiding cold cracks.