



Couleur: ■ rouge Identique à la figure

Données électriques			
Données de référence selon CEI/EN		EX-Données	
Tension de référence (III / 3)	800 V	Courant de référence (Ex e II)	12 A
Courant de référence	13,5 A		

Données géométriques		
Largeur	9,4 mm / 0.37 inch	
Hauteur	4,1 mm / 0.161 inch	
Profondeur	19 mm / 0.748 inch	
Affectation des ponts	1-3	

Données du matériau	
Remarque Données du matériau	Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel
Couleur	rouge
Charge calorifique	0,006 MJ
Poids	0,7 g

Données commerciales	
Product Group	22 (TOPJOB S)
eCl@ss 10.0	27-14-11-40
eCl@ss 9.0	27-14-11-40
ETIM 8.0	EC000489
ETIM 7.0	EC000489
Unité d'emb. (SUE)	25 pce(s)
Type d'emballage	Sacs
Pays d'origine	DE
GTIN	4055143698375
Numéro du tarif douanier	85366990990

Conformité environnementale du produit	
État de conformité RoHS	Compliant,No Exemption

Autorisations / certificats

Déclarations de conformité et de fabricant



Approbation	Norme	Nom du certificat
Railway WAGO GmbH & Co. KG	-	Railway Ready

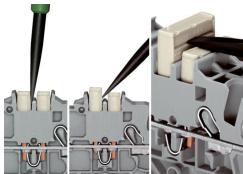
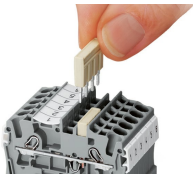
Téléchargements

Conformité environnementale du produit	
Recherche de conformité	
Environmental Product Compliance 2000-433/000-005	

Données CAD/CAE	
Données CAD	Données CAE
2D/3D Models 2000-433/000-005	EPLAN Data Portal 2000-433/000-005
	WSCAD Universe 2000-433/000-005
	ZUKEN Portal 2000-433/000-005

Indications de manipulation

Pontage



Le système de peignes de pontage est basé sur le principe connecteur mâle/femelle. Chaque borne est munie d'une prise double avec ressort en acier (chromé-nickel). Les contacts de pontage peuvent être fabriqués en cuivre électrolytique avec des dimensions particulièrement petites. Toutefois, ces derniers peuvent être chargés jusqu'au courant nominal de la borne. Les bornes de mise à la terre peuvent être aussi pontées. Les ponts sont réalisés en retirant des broches de contact (séries 2000, 2001, 2002, 2004).

Démonter les peignes de pontage
Pour retirer le contact de pontage, introduire l'outil de manipulation entre le contact de pontage et la paroi de séparation du guide de pontage, puis faire levier afin de le soulever.
Pour retirer les contacts de pontage (de moins de 5 pôles), faire levier avec l'outil de manipulation par le centre (voir fig.3); pour plus de 5 pôles, agir des deux côtés.

Pontage



Peigne de pontage
Détachement des broches de contact
500 V
300 V

Peigne de pontage
Marquer avec un stylo feutre

Pontage

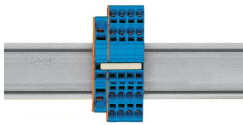


Les peignes de pontage de couleur sont utilisés par ex. pour les bornes pour capteurs.

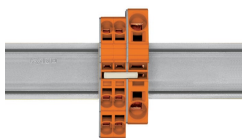
Pontage



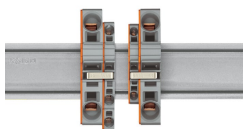
Peigne de pontage réducteur



Peigne de pontage réducteur
Le pontage d'une borne équipée avec plaque d'extrémité est possible jusqu'à deux sections inférieures ; par ex. 16 mm² à 6 mm² ou 6 mm² à 2,5 mm² (voir fig.)



Peigne de pontage réducteur
Pour les sections de 16 mm² et 10 mm², le pontage par la face ouverte de la borne avec plaque d'extrémité est possible jusqu'à deux sections inférieures et pour les sections de 6/4/2,5 mm², il est possible jusqu'à une section inférieure ; par ex. 16 mm² à 6 mm² (voir fig.) ou 10 mm² à 4 mm².



Ici, vous devez respecter les points suivants :
Le courant total des sorties ne doit pas dépasser le courant nominal du contact de pontage réducteur/peigne de pontage.