



Couleur: ■ bleu

Identique à la figure

Données électriques

Données de référence selon CEI/EN

Tension de référence (III / 3)	800 V
Courant de référence	13,5 A

EX-Données

Courant de référence (Ex e II)	12 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	bleu
Charge calorifique	0,053 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	4055143698399
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
2000-433/000-006



Données CAD/CAE

Données CAD

2D/3D Models
2000-433/000-006



Données CAE

EPLAN Data Portal
2000-433/000-006



WSCAD Universe
2000-433/000-006

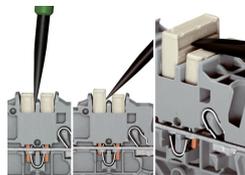


ZUKEN Portal
2000-433/000-006



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 (chrome-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.

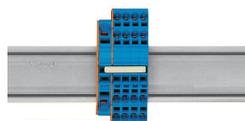
Pontage



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.