



Couleur: ■ gris clair

Données électriques			
Données de référence selon CEI/EN		EX-Données	
Tension de référence (III / 3)	800 V	Courant de référence (Ex e II)	20 A
Courant de référence	25 A		

Données géométriques		
Largeur	19,1 mm / 0.752 inch	
Hauteur	4,1 mm / 0.161 inch	
Profondeur	19 mm / 0.748 inch	
Affectation des ponts	1-4	

Données du matériau	
Remarque Données du matériau	Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel
Couleur	gris clair
Charge calorifique	0,011 MJ
Poids	1,4 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	4055143690997
Numéro du tarif douanier	85366990990



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

Approbations / certificats

Déclarations de conformité et de fabricant



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

Téléchargements

Conformité environnementale du produit

Recherche de conformité

Environmental Product Compliance 2002-434

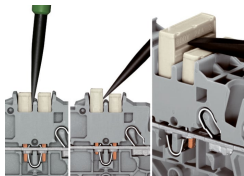
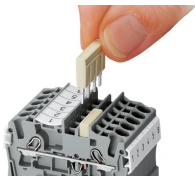
↓

Documentation				
Informations complémentaires		Texte complémentaire		
Technical Section	pdf 2246.92 KB	2002-434	19.02.2019	xml 2.52 KB
				doc 24.00 KB

Données CAD/CAE	
Données CAD	Données CAE
2D/3D Models 2002-434	EPLAN Data Portal 2002-434
	WSCAD Universe 2002-434
	ZUKEN Portal 2002-434

Indications de manipulation

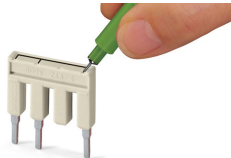
Pontage



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.

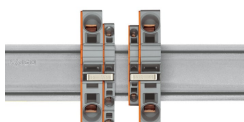
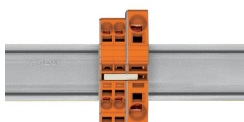
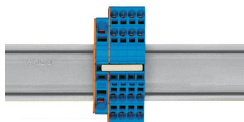
Pontage



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

Peigne de pontage
Marquer avec un stylo feutre

Pontage



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.