



Couleur: ■ gris clair

Données électriques

Données de référence selon CEI/EN

Tension de référence (III / 3)	800 V
Courant de référence	57 A

EX-Données

Courant de référence (Ex e II)	50 A
--------------------------------	------

Données géométriques

Largeur	27,5 mm / 1.083 inch
Hauteur	4,1 mm / 0.161 inch
Profondeur	23 mm / 0.906 inch
Affectation des ponts	1-2-3

Données du matériau

Remarque Données du matériau	Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel
Couleur	gris clair
Charge calorifique	0,024 MJ
Poids	5,9 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	4055143701952
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 2010-403	↓
---	-------------------

Documentation

Informations complémentaires		
Technical Section	pdf 2246.92 KB	↓

Texte complémentaire				
2010-403	28.04.2017	doc 23.50 KB		↓
2010-403	19.02.2019	xml 2.51 KB		↓

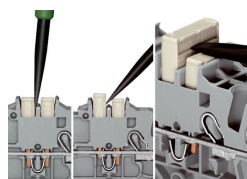
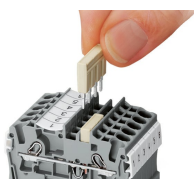
Données CAD/CAE

Données CAD
2D/3D Models 2010-403

Données CAE
EPLAN Data Portal 2010-403
WSCAD Universe 2010-403
ZUKEN Portal 2010-403

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

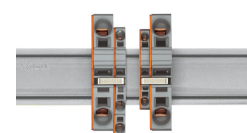
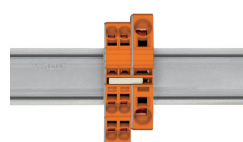
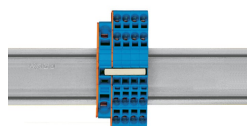
**Peigne de pontage**

Détachement des broches de contact
500 V
300 V

Peigne de pontage

Marquer avec un stylo feutre

Pontage

**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.