



Couleur: ■ gris clair

Identique à la figure

Données électriques

Données de référence selon CEI/EN

Tension de référence (III / 3)	800 V
Courant de référence	76 A

EX-Données

Courant de référence (Ex e II)	65 A
--------------------------------	------

Données géométriques

Largeur	57,5 mm / 2.264 inch
Hauteur	4,1 mm / 0.161 inch
Profondeur	23 mm / 0.906 inch
Affectation des ponts	1-5

Données du matériau

Remarque Données du matériau	Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel
Couleur	gris clair
Charge calorifique	0,042 MJ
Poids	9,3 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	4055143702447
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 2016-435	↓

Documentation

Informations complémentaires		
Technical Section	pdf 2246.92 KB	↓

Texte complémentaire				
2016-435	19.02.2019	xml 2.52 KB	↓	
2016-435	28.04.2017	doc 23.50 KB	↓	

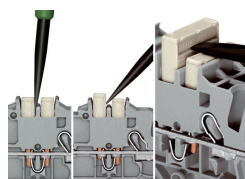
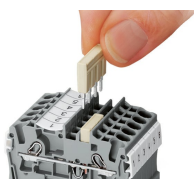
Données CAD/CAE

Données CAD	
2D/3D Models 2016-435	↓

Données CAE	
EPLAN Data Portal 2016-435	↓
WSCAD Universe 2016-435	↓
ZUKEN Portal 2016-435	↓

Indications de manipulation

Pontage



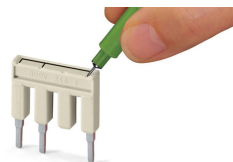
Le système de peignes de pontage est basé sur le principe connecteur mâle/femelle. Chaque borne est munie d'une prise double avec ressort en acier (chromé-nickel). Les contacts de pontage peuvent être fabriqués en cuivre électrolytique avec des dimensions particulièrement petites. Toutefois, ces derniers 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



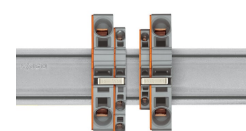
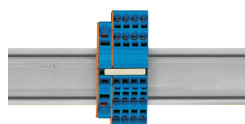
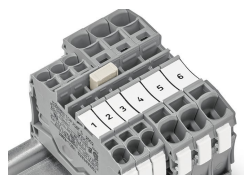
Peigne de pontage

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.