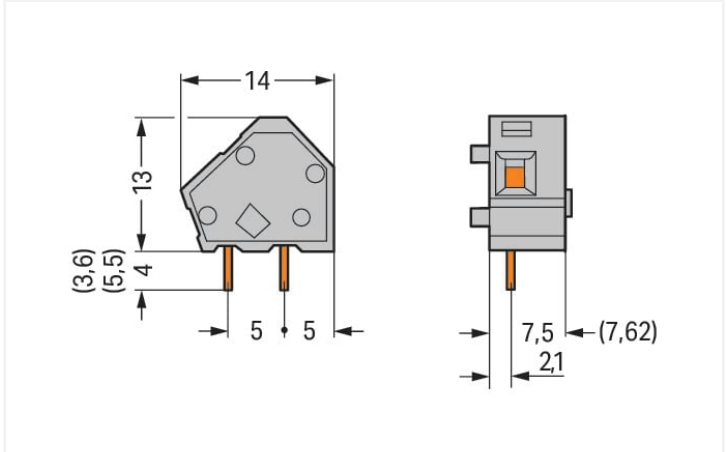


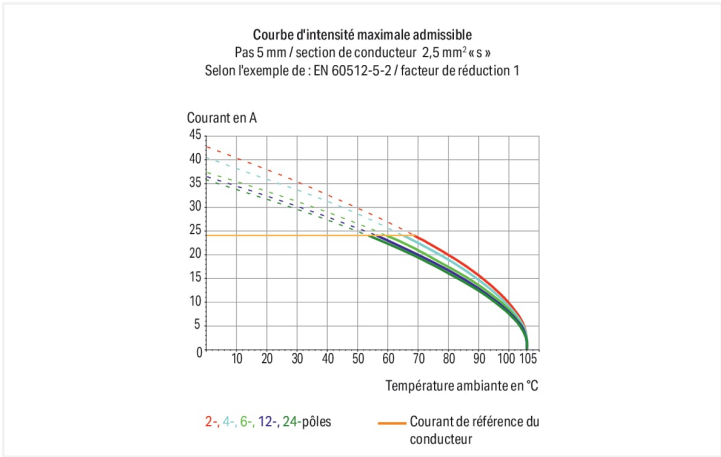


Couleur: ■ orange

Identique à la figure



Dimensions en mm



Borne pour circuits imprimés série 236, orange

Avec cette borne pour circuits imprimés, portant le numéro d'article 236-756, la priorité est donnée à une connexion plus rapide et en toute sécurité. Les bornes pour circuits imprimés vous proposent une flexibilité maximale pour de nombreux types de montage. Le courant et la tension nominaux sont des critères essentiels dans le choix de bornes pour circuits imprimés : ils fournissent des informations sur les domaines d'application possibles et les utilisations prévues. Pour ce produit, la tension nominale est de 630 V et le courant nominal de 24 A – ce qui le rend aussi adapté aux dispositifs friands en énergie. Cette borne pour circuits imprimés nécessite une longueur de dénudage comprise entre 5 et 6 mm pour la connexion au conducteur. Ce produit utilise la technologie CAGE CLAMP®. La connexion universelle CAGE CLAMP® sûre et sans entretien permet de connecter tous types de conducteurs avec une cage à ressort, sans traitement préalable des conducteurs. Il n'est donc plus nécessaire de sertir des embouts d'extrémité. Les dimensions sont de largeur x hauteur x profondeur 9,7 x 17 x 14 mm. Selon le type de câble, cette borne pour circuits imprimés convient aux sections de conducteur allant de 0,08 mm² à 2,5 mm². Le boîtier orange en Polyamide (PA66) garantit l'isolation, le crochet de fixation est fait en un ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi) et les contacts sont en cuivre électrolytique (Cu). La surface des contacts est en Étain. Ces bornes pour circuits imprimés sont actionnées par un outil de manipulation. Les bornes pour circuits imprimés sont soudées par procédé THT. Le câble est inséré en angle de 45 ° par rapport au circuit imprimé. Les broches de soudage ont des dimensions de 0,7 x 0,7 mm, ainsi qu'une longueur de 4 mm, et sont disposées en série dans la borne. Il y a deux goupilles de soudage par potentiel.

Remarques	
Variantes pour Ex i :	D'autres variantes peuvent être demandées au service commercial de WAGO ou, si nécessaire, configurées sur https://configurator.wago.com . Variantes pour Ex e II et Ex i Longueur de la broche à souder 3,6 mm Longueur de la broche à souder 5,5 mm



Données électriques

Données de référence selon IEC/EN 60664-1				Données d'approbation selon UL 1059			
Overvoltage category	III	III	II	Use group	B	C	D
Pollution degree	3	2	2	Tension de référence	300 V	-	300 V
Tension de référence	400 V	630 V	1000 V	Courant de référence	15 A	-	10 A
Tension assignée de tenue aux chocs	6 kV	6 kV	6 kV				
Courant de référence	24 A	24 A	24 A				

Données d'approbation selon CSA			
Use group	B	C	D
Tension de référence	300 V	-	300 V
Courant de référence	15 A	-	10 A

Données de raccordement

Points de serrage	1	Connexion 1	
Nombre total des potentiels	1	Technique de connexion	CAGE CLAMP®
Nombre de types de connexion	1	Type d'actionnement	Outil de manipulation
nombre des niveaux	1	Conducteur rigide	0,08 ... 2,5 mm² / 28 ... 12 AWG
		Conducteur souple	0,08 ... 2,5 mm² / 28 ... 12 AWG
		Conducteurs souples ; avec embout d'ex- trémité isolé	0,25 ... 1,5 mm²
		Conducteurs souples ; avec embout d'ex- trémité sans isolation plastique	0,25 ... 1,5 mm²
		Remarque (Section de conducteur)	12 AWG : THHN, THWN
		Longueur de dénudage	5 ... 6 mm / 0.2 ... 0.24 inch
		Axe du conducteur au circuit imprimé	45 °
		Nombre de pôles	1

Données géométriques

Pas	7,5/7,62 mm / 0.295/0.3 inch
Largeur	9,7 mm / 0.382 inch
Hauteur	17 mm / 0.669 inch
Hauteur utile	13 mm / 0.512 inch
Profondeur	14 mm / 0.551 inch
Longueur de la broche à souder	4 mm
Dimensions broche à souder	0,7 x 0,7 mm
Diamètre de perçage avec tolérance	1,1 (+0,1) mm

Contacts circuits imprimés

Contacts circuits imprimés	THT
Affectation broche à souder	en ligne dans la borne
Nombre de broches à souder par potentiel	2

Données du matériau		
Remarque Données du matériau	Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel	
Couleur	orange	
Groupe du matériau isolant	I	
Matière isolante Boîtier principal	Polyamide (PA66)	
Classe d'inflammabilité selon UL94	V0	
Matériau des ressorts de serrage	Ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi)	
Matériau du contact	Cuivre électrolytique (E _{Cu})	
Surface du contact	Étain	
Charge calorifique	0,018 MJ	
Poids	1,1 g	

Conditions d'environnement		
Plage de températures limites	-60 ... +105 °C	

Données commerciales		
Product Group	4 (brns circts impr et brns traversantes)	
eCl@ss 10.0	27-44-04-01	
eCl@ss 9.0	27-44-04-01	
ETIM 9.0	EC002643	
ETIM 8.0	EC002643	
Unité d'emb. (SUE)	400 (100) pce(s)	
Type d'emballage	Carton	
Pays d'origine	CH	
GTIN	4044918774727	
Numéro du tarif douanier	85369010000	

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

Approbations / certificats

Homologations générales			Déclarations de conformité et de fabricant		
					
Homologation	Norme	Nom du certificat	Homologation	Norme	Nom du certificat
CCA DEKRA Certification B.V.	EN 60947	2160584.25	EU-Declaration of Confor- mity WAGO GmbH & Co. KG	-	-
CCA DEKRA Certification B.V.	EN 60947	NTR NL-7109	UK-Declaration of Confor- mity WAGO GmbH & Co. KG	-	-
CCA DEKRA Certification B.V.	EN 60998	NTR NL-7195			
CCA DEKRA Certification B.V.	EN 60947-7-4	NTR NL 7836			
CSA DEKRA Certification B.V.	C22.2 No. 158	1673957			
KEMA/KEUR DEKRA Certification B.V.	EN 60947-7-4	71-113291			



Homologations pour le secteur marine



Homologation	Norme	Nom du certificat
BV Bureau Veritas S.A.	IEC 60998	11915/D0 BV
DNV DNV GL SE	-	TAE000016Z

Téléchargements

Conformité environnementale du produit

Recherche de conformité
Environmental Product Compliance 236-756



Documentation

Informations complémentaires			
Technical Section	03.04.2019	pdf 2027.26 KB	
Gebrückte Klemmen- leisten für Leiterplatten		pdf 303.71 KB	



Données CAD/CAE

Données CAD
2D/3D Models 236-756



Données CAE
EPLAN Data Portal 236-756
ZUKEN Portal 236-756



PCB Design
Symbol and Footprint via SamacSys 236-756
Symbol and Footprint via Ultra Librarian 236-756



1 Produits correspondants

1.2 Accessoires en option

1.2.1 Autocollant avec illustration de la manipulation

1.2.1.1 Autocollant avec illustration de la manipulation



Réf.: 210-191
Autocollant avec illustration de la manipulation; pour bornes pour circuits imprimés; Série 236

1.2.3 Outil

1.2.3.1 Outil de manipulation



Réf.: 236-335
Outil de manipulation; gris



Réf.: 210-658
Outil de manipulation; Lame 3,5 x 0,5 mm; avec tige partiellement isolée; Coudé; court; multicolore



Réf.: 210-657
Outil de manipulation; Lame 3,5 x 0,5 mm; avec tige partiellement isolée; court; multicolore



Réf.: 210-720
Outil de manipulation; Lame 3,5 x 0,5 mm; avec tige partiellement isolée; multicolore



Réf.: 236-332
Outil de manipulation; naturel

1.2.4 Repérage

1.2.4.1 Bande de repérage



Réf.: 210-332/750-020
Bandes de marquage; en feuilles DIN A4; avec impression; 1-20 (80x); Largeur interlignes 3 mm; longueur de bande 182 mm; Impression horizontale; autocollant; blanc



Réf.: 210-332/762-020
Bandes de marquage; en feuilles DIN A4; avec impression; 1-20 (80x); Largeur interlignes 3 mm; longueur de bande 182 mm; Impression horizontale; autocollant; blanc

1.2.5 Tester et mesurer

1.2.5.1 Accessoire de test



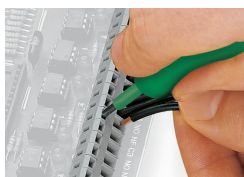
Réf.: 231-125
Module de fiche de contrôle avec languette de contact; Pas 7,62 mm / 0.3 in; 2,50 mm²; orange



Réf.: 231-161
Module de fiche de contrôle avec languette de contact; Pour série 236; Pas 7,5 mm / 0.295 in; 2,50 mm²; gris

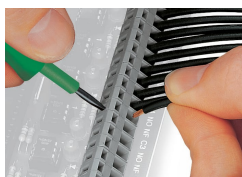
Indications de manipulation

Raccorder le conducteur



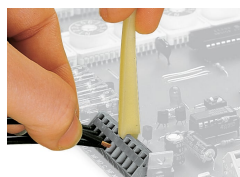
Raccordement des conducteurs avec un outil de manipulation (largeur de lame 3,5 mm)

Manipulation et introduction du conducteur du même côté.



Raccordement des conducteurs avec un outil de manipulation (largeur de lame 3,5 mm)

Manipulation perpendiculairement à l'axe d'introduction de conducteur



Raccordement des conducteurs, avec outil de manipulation



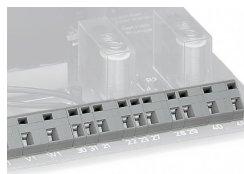
Les outils de manipulation offerts ci-dessus conviennent pour le câblage côté usine de barrettes à bornes et offrent, par rapport aux tournevis, une opération encore plus confortable.

Montage



Les barrettes à bornes agencées les unes derrière les autres permettent une économie de place – pour un agencement en décalage d'un demi pas, elles facilitent le câblage ultérieur de la rangée avant.

Montage



Combinaison de différents pas

Repérage



Repérage par impression réalisée directement en usine



Marquage avec bandes adhésives.