

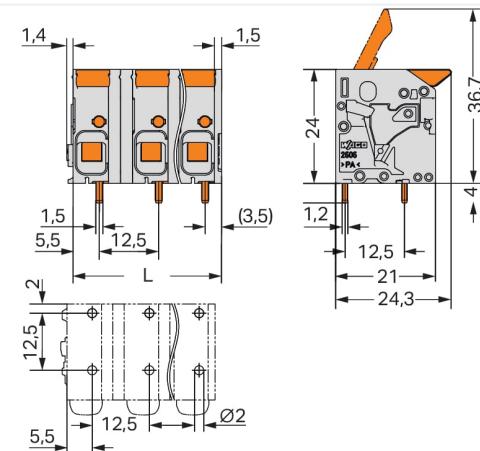
Fiche technique | Référence: 2606-1356

Borne pour circuits imprimés; Levier; 6 mm²; Pas 12,5 mm; 6 pôles; Push-in CAGE CLAMP®; 6,00 mm²; gris

<https://www.wago.com/2606-1356>



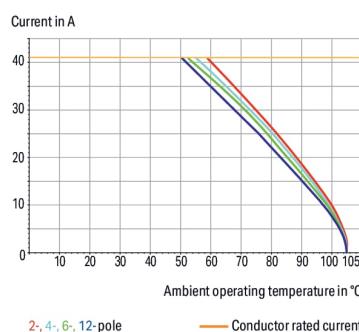
Couleur: ■ gris



Dimensions en mm

L = (nombre pôles - 1) x pas + 9 mm

Current-Carrying Capacity Curve
Pin spacing: 12.5 mm / Conductor cross-section: 6 mm² "f-st"
Based on: EN 60512-5-2 / Reduction factor: 1



Borne pour circuits imprimés série 2606 avec introduction du conducteur vers la platine de 0 °

La borne pour circuits imprimés au numéro d'article 2606-1356, assure un branchement rapide et irréprochable. Avec nos bornes pour circuits imprimés, vous bénéficiez d'un système de connexion universel qui peut être employé de manière polyvalente : en tant que connecteur pour circuits imprimés, en tant que connexion passante, en tant que connexion volante pour différents types de montage, ou en tant que connecteur de bornes sur rail enfichables. Les bornes pour circuits imprimés tenant la tension nominale de 1000 V peuvent supporter un courant nominal allant jusqu'à 41 A. Elles peuvent donc également être utilisées pour des dispositifs à la consommation importante. Une longueur de dénudage de 11 à 13 mm est nécessaire pour la connexion du conducteur de cette borne pour circuits imprimés. Ce produit utilise la technologie Push-in CAGE CLAMP®. Avec la technologie de connexion Push-in CAGE CLAMP®, le raccordement de tous types de conducteurs est parfait. Grâce à l'avantage supplémentaire du branchement direct, les conducteurs à rigidité suffisante ou fins avec embout d'extrémité se laissent brancher sans outil. Cette borne pour circuits imprimés est adaptée aux sections de conducteur de 0.2 mm² à 10 mm² en fonction du type de câble. Le boîtier gris en Polyamide (PA66) garantit l'isolation, les contacts sont constitués en cuivre électrolytique (Cu) et le crochet d'accroche est fait en un ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi). De l'Étain a été utilisé dans la surface des contacts. Pour ces bornes pour circuits imprimés, l'actionnement s'effectue par levier. Les bornes pour circuits imprimés sont soudées par procédé THT. Le conducteur est inséré dans le circuit imprimé en angle de 0 °. Les broches à souder sont en ligne sur tout le bornier et présentent des dimensions de 1,5 x 1,2 mm sur une longueur de 4 mm. Chaque potentiel possède deux goupilles de soudage.

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>.
 autres nombres de pôles
 Impression directe
 Autres couleurs

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		600 V	600 V	-
Tension de référence		800 V	1000 V	1000 V	Courant de référence		42 A	42 A	-
Tension assignée de tenue aux chocs		8 kV	8 kV	8 kV					
Courant de référence		41 A	41 A	41 A					

Données d'approbation selon		CSA		
Use group	B	C	D	
Tension de référence	600 V	600 V	-	
Courant de référence	31 A	31 A	-	

Données de raccordement

Points de serrage	6	Connexion 1	
Nombre total des potentiels	6	Technique de connexion	Push-in CAGE CLAMP®
Nombre de types de connexion	1	Type d'actionnement	Levier
nombre des niveaux	1	Conducteur rigide	0,2 ... 10 mm² / 24 ... 8 AWG
		Conducteur souple	0,2 ... 10 mm² / 24 ... 8 AWG
		Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité isolé	0,25 ... 6 mm²
		Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité sans isolation plastique	0,25 ... 6 mm²
		Conducteur souple avec embout d'extrémité double	0,25 ... 2,5 mm²
		Longueur de dénudage	11 ... 13 mm / 0.43 ... 0.51 inch
		Axe du conducteur au circuit imprimé	0 °
		Nombre de pôles	6

Données géométriques

Pas	12,5 mm / 0.492 inch
Largeur	71,5 mm / 2.815 inch
Hauteur	28 mm / 1.102 inch
Hauteur utile	24 mm / 0.945 inch
Profondeur	24,3 mm / 0.957 inch
Longueur de la broche à souder	4 mm
Dimensions broche à souder	1,5 x 1,2 mm
Diamètre de perçage avec tolérance	2 ^(+0,1) mm

Contacts circuits imprimés

Contacts circuits imprimés	THT
Affection broche à souder	en ligne sur tout le bornier
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	gris
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	0,751 MJ
Couleur de l'élément de manipulation	orange
Poids	31,6 g

Conditions d'environnement

Plage de températures limites	-60 ... +105 °C
Température d'utilisation	-35 ... +60 °C
Température d'utilisation continue	-60 ... +105 °C

Test d'environnement (conditions environnementales)

Spécification de test	DIN EN 50155 (VDE 0115-200):2022-06
Applications ferroviaire	
Véhicules	
Matériel électronique	
Exécution de test	DIN EN 61373 (VDE 0115-0106):2011-04
Applications ferroviaires - Matériels d'exploitation de véhicules ferroviaires - Tests pour vibrations et chocs	
Spectre/site de montage	Test de durée de vie catégorie 1, classe A/B
Test de fonctionnement avec oscillations sous forme de bruit	Test réussi selon le point 8 de la norme.
Fréquence	$f_1 = 5 \text{ Hz bis } f_2 = 150 \text{ Hz}$ $f_1 = 5 \text{ Hz bis } f_2 = 150 \text{ Hz}$
Accélération	0,101g (niveau de test le plus élevé utilisé pour tous les axes) 0,572g (niveau de test le plus élevé utilisé pour tous les axes) 5g (niveau de test le plus élevé utilisé pour tous les axes)
Durée de test par axe	10 min. 5 h
Directions de test	Axes X, Y et Z Axes X, Y et Z Axes X, Y et Z
Surveillance des défauts de contact/interruptions de contact	réussi
Mesure de la chute de tension avant et après chaque axe	réussi
Test de durée de vie simulé grâce à des niveaux accrus d'oscillations sous forme de bruit	Test réussi selon le point 9 de la norme.
Champ d'application élargi : surveillance des défauts de contact/interruptions de contact	réussi réussi
Champ d'application élargi : mesure de la chute de tension avant et après chaque axe	réussi réussi
Essai de choc	Test réussi selon le point 10 de la norme
Forme du choc	Demi-sinusoidal
Durée du choc	30 ms
Nombre de chocs de l'axe	3 pos. et 3 neg.

Test d'environnement (conditions environnementales)

Résistance aux vibrations et aux chocs réussi
sur les équipements des véhicules ferroviaires

Données commerciales

ETIM 9.0	EC002643
ETIM 8.0	EC002643
Unité d'emb. (SUE)	34 pce(s)
Type d'emballage	Carton
Pays d'origine	DE
GTIN	4055143862004
Numéro du tarif douanier	85369010000

Conformité environnementale du produit

État de conformité RoHS Compliant.No Exemption

Approbations / certificats

Homologations générales



Homologation	Norme	Nom du certificat
CB DEKRA Certification B.V.	IEC 60947-7-4	NL-103311
CSA CSA Group	C22.2	70146882
UL Underwriters Laboratories Inc.	UL 1059	UL-US-L45172-6187172-92117102-1

Déclarations de conformité et de fabricant



Homologation	Norme	Nom du certificat
Railway WAGO GmbH & Co. KG	-	Z00004412.000

Téléchargements

Conformité environnementale du produit

Recherche de conformité

Environmental Product
Compliance 2606-1356



Documentation

Informations complémentaires

Technical Section	03.04.2019	pdf 2027.26 KB	
-------------------	------------	-------------------	--

Données CAD/CAE

Données CAD

2D/3D Models
2606-1356



Données CAE

ZUKEN Portal
2606-1356



PCB Design

Symbol and Footprint
via SamacSys
2606-1356



Symbol and Footprint
via Ultra Librarian
2606-1356



Indications de manipulation

Raccorder le conducteur



Connecter les conducteurs à fil souple et libérer tous les conducteurs avec le levier.

Raccorder le conducteur



Insertion directe pour raccorder les conducteurs rigides.