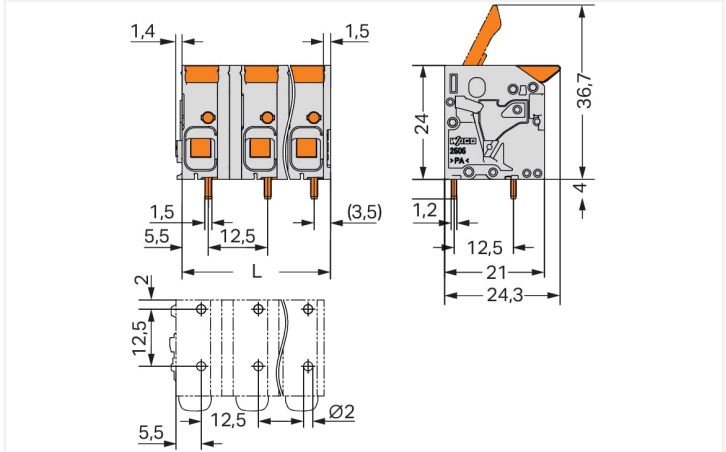
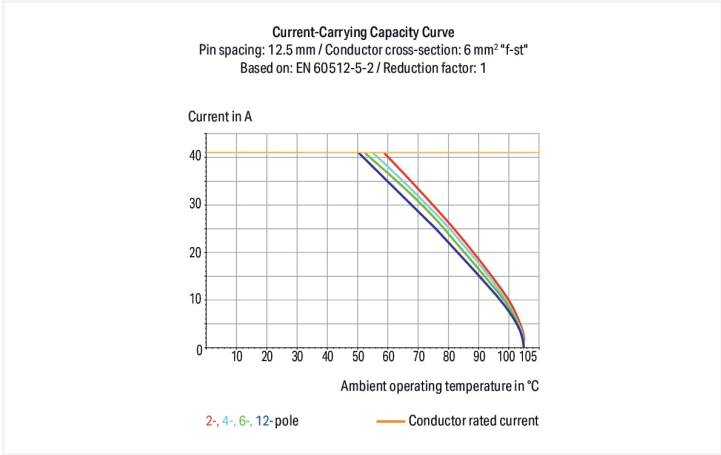




Couleur: ■ gris



Dimensions en mm
 $L = (\text{nombre pôles} - 1) \times \text{pas} + 9 \text{ mm}$



Borne pour circuits imprimés série 2606 avec Push-in CAGE CLAMP®

La borne pour circuits imprimés portant le numéro d'article 2606-1357, permet une connexion facile et sécurisée. Optez pour une sécurité éprouvée lors de la conception de votre appareil : nos bornes pour circuits imprimés pour circuits imprimés vous font bénéficier de possibilités d'utilisation diverses. 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. Cette borne pour circuits imprimés nécessite une longueur de dénudage comprise entre 11 et 13 mm pour la connexion au conducteur. 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 impeccable. Grâce à l'avantage supplémentaire du branchement direct, les conducteurs à rigidité suffisante ou fins avec embout d'extrémité peuvent être branchés 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 crochet de fixation est fait en un ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi), le boîtier gris en Polyamide (PA66) assure l'isolation et les contacts sont constitués en cuivre électrolytique (Cu). La surface des contacts est en Étain. Pour ces bornes pour circuits imprimés, l'actionnement se fait par levier. Les bornes pour circuits imprimés sont soudées par procédé THT. Le câble est inséré en angle de 0 ° par rapport à la surface. 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 est muni de 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		
Overvoltage category	III	III	II	
Pollution degree	3	2	2	
Tension de référence	800 V	1000 V	1000 V	
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 d'approbation selon				UL 1059	
Use group	B		C	D	
Tension de référence	600 V		600 V	-	
Courant de référence	42 A		42 A	-	

Données de raccordement																																								
Points de serrage	7	Connexion 1				--	-----------------------------------		Technique de connexion	Push-in CAGE CLAMP®		Type d'actionnement	Levier		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	7			
Nombre total des potentiels	7																																							
Nombre de types de connexion	1																																							
nombre des niveaux	1																																							
Données géométriques																																								
Pas	12,5 mm / 0.492 inch																																							
Largeur	84,0 mm / 3.307 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																																							
Affectation 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	0,881 MJ
Couleur de l'élément de manipulation	orange
Poids	37 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 Applications ferroviaire Véhicules Matériel électronique	DIN EN 50155 (VDE 0115-200):2022-06
Exécution de test Applications ferroviaires - Matériels d'ex- ploitation de véhicules ferroviaires - Tests pour vibrations et chocs	DIN EN 61373 (VDE 0115-0106):2011-04
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 Hz bis f ₂ = 150 Hz f ₁ = 5 Hz bis f ₂ = 150 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-sinusoïdal
Durée du choc	30 ms
Nombre de chocs de l'axe	3 pos. et 3 neg.
Résistance aux vibrations et aux chocs sur les équipements des véhicules ferroviaires	réussi


Données commerciales	
ETIM 9.0	EC002643
ETIM 8.0	EC002643
Unité d'emb. (SUE)	26 pce(s)
Type d'emballage	Carton
Pays d'origine	PL
GTIN	4055143862127
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
CB DEKRA Certification B.V.	IEC 60947-7-4	NL-103311	Railway WAGO GmbH & Co. KG	-	Z00004412.000
CSA CSA Group	C22.2	70146882			
UL Underwriters Laboratories Inc.	UL 1059	UL-US- L45172-6187172-92117102-1			

Téléchargements

Conformité environnementale du produit	
Recherche de conformité	
Environmental Product Compliance 2606-1357	

Documentation

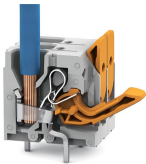
Informations complémentaires			
Technical Section	03.04.2019	pdf 2027.26 KB	

Données CAD/CAE	
Données CAD	Données CAE
2D/3D Models 2606-1357	ZUKEN Portal 2606-1357

PCB Design	
Symbol and Footprint via SamacSys 2606-1357	↓
Symbol and Footprint via Ultra Librarian 2606-1357	↓

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.