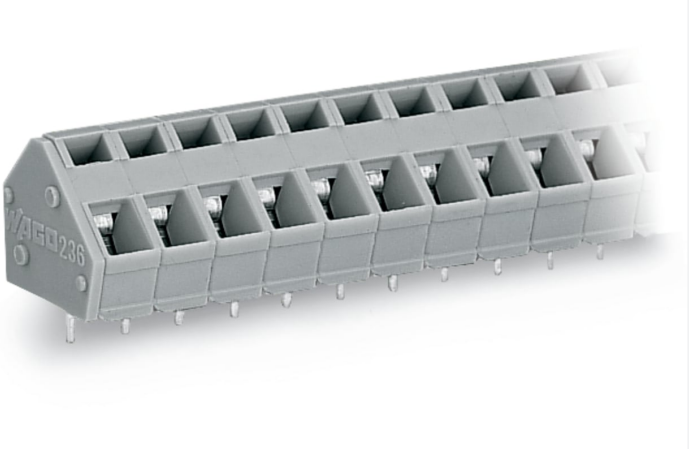
Fiche technique | Référence: 236-102/000-006

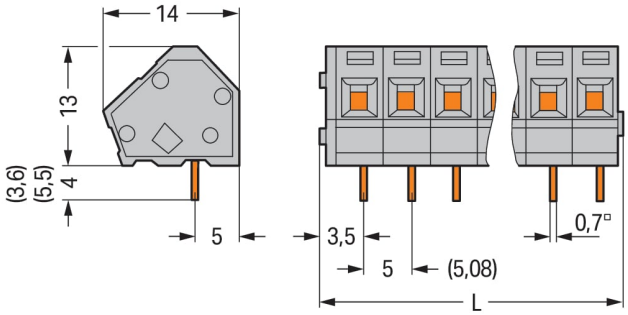
Borne pour circuits imprimés; 2,5 mm²; Pas 5/5,08 mm; 2 pôles; CAGE CLAMP®; Possibilité de pontage; 2,50 mm²; bleu

https://www.wago.com/236-102/000-006

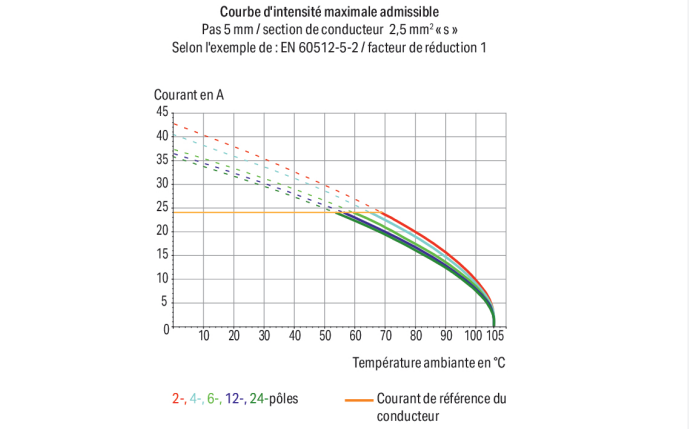


Couleur: bleu

Identique à la figure



Dimensions en mm
L = (nombre de pôles x pas) + 2,3 mm



Borne pour circuits imprimés série 236 avec dimensions de la goupille de soudage 0,7 x 0,7 mm

La borne pour circuits imprimés portant le numéro d'article 236-102/000-006, assure un branchement rapide et irréprochable. Les bornes pour circuits imprimés vous offrent une flexibilité maximale pour différents 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 320 V et le courant nominal de 24 A – ce qui le rend également adapté aux dispositifs friands en énergie. Cette borne pour circuits imprimés nécessite une longueur de dénudage entre 5 à 6 mm pour la connexion au conducteur. Cet article utilise la technologie CAGE CLAMP®. La connexion universelle, aujourd'hui connue sous le nom de CAGE CLAMP®, répond aux exigences industrielles en matière de connexion électrique et de technologie de raccordement. Les dimensions sont 12,3 x 17 x 14 mm en largeur x hauteur x profondeur. Selon le type de câble, cette borne pour circuits imprimés s'adapte aux sections de conducteur allant de 0.08 mm² à 2.5 mm². Le boîtier bleu en Polyamide (PA66) garantit l'isolation, le crochet d'accroche est fait en un ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi) et les contacts sont en cuivre électrolytique (Cu). De l'Étain a été employé pour la surface des contacts. Pour ces bornes pour circuits imprimés, l'actionnement se fait par outil de manipulation. Le soudage des bornes pour circuits imprimés se fait par procédé THT. Le conducteur est inséré à un angle de 45 ° par rapport à la surface. Les broches à souder sont en ligne sur tout le bornier et présentent des dimensions de 0,7 x 0,7 mm sur 4 mm de longueur. Chaque potentiel est muni de une goupille de soudage.

Remarques

Variantes pour Ex i :	Borniers de couleurs panachées Impression directe Longueur de la broche à souder 3,6 mm Longueur de la broche à souder 5,5 mm D'autres variantes peuvent être demandées au service commercial de WAGO ou, si nécessaire, configurées sur https://configurator.wago.com. autres nombres de pôles Variantes pour Ex e II et Ex i 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	250 V	320 V	630 V
Tension assignée de tenue aux chocs	4 kV	4 kV	4 kV
Courant de référence	24 A	24 A	24 A

Données d'approbation selon	UL 1059		
Use group	B	C	D
Tension de référence	300 V	-	300 V
Courant de référence	15 A	-	10 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	2
Nombre total des potentiels	2
Nombre de types de connexion	1
nombre des niveaux	1

Connexion 1

Technique de connexion	CAGE CLAMP®
Type d'actionnement	Outil de manipulation
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'extrémité isolé	0,25 … 1,5 mm²
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité 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	2

Données géométriques

Pas	5/5,08 mm / 0.197/0.2 inch
Largeur	12,3 mm / 0.484 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 sur tout le bornier
Nombre de broches à souder par potentiel	1

Données du matériau

Remarque Données du matériau	Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel
Couleur	bleu
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	0,028 MJ
Poids	1,9 g

Conditions d'environnement

Plage de températures limites	-60 … +105 °C

Données commerciales

Product Group	4 (brns circts impr et brns traversantes)
ETIM 9.0	EC002643
ETIM 8.0	EC002643
Unité d'emb. (SUE)	420 (105) pce(s)
Type d'emballage	Carton
Pays d'origine	CH
GTIN	4044918765916
Numéro du tarif douanier	85369010000
End of Sale	2016-03-31

Conformité environnementale du produit

État de conformité RoHS	Compliant,No Exemption

Approbations / certificats

Homologations générales

Homologation	Norme	Nom du certificat
CSA DEKRA Certification B.V.	C22.2 No. 158	1673957
UR Underwriters Laboratories Inc.	UL 1059	E45172

Téléchargements

Conformité environnementale du produit

Recherche de conformité

Environmental Product Compliance 236-102/000-006

Documentation

Informations complémentaires

Technical Section	03.04.2019	pdf 2027.26 KB
Gebrückte Klemmenleisten für Leiterplatten		pdf 303.71 KB

Données CAD/CAE

PCB Design

Symbol and Footprint 236-102/000-006

1 Produits correspondants

1.1 Accessoires en option

1.1.1 Autocollant avec illustration de la manipulation

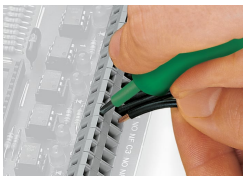
1.1.1.1 Autocollant avec illustration de la manipulation



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

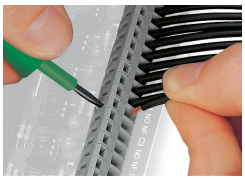
Indications de manipulation

Raccorder le conducteur



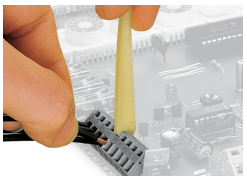
Raccordement des conducteurs avec un outil de manipulation (largeur de lame 3,5 mm)

Manipulation et introduction du conducteur du même côté.

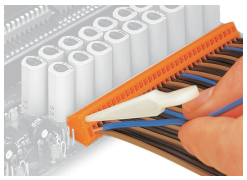


Raccordement des conducteurs avec un outil de manipulation (largeur de lame 3,5 mm)

Manipulation perpendiculairement à l'axe d'introduction de conducteur



Raccordement des conducteurs, avec outil de manipulation



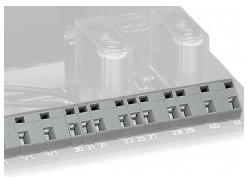
Les outils de manipulation offerts ci-dessus conviennent pour le câblage côté usine de barrettes à bornes et offrent, par rapport aux tournevis, une opération encore plus confortable.

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.