

# Fiche technique | Référence: 2606-1102/000-005

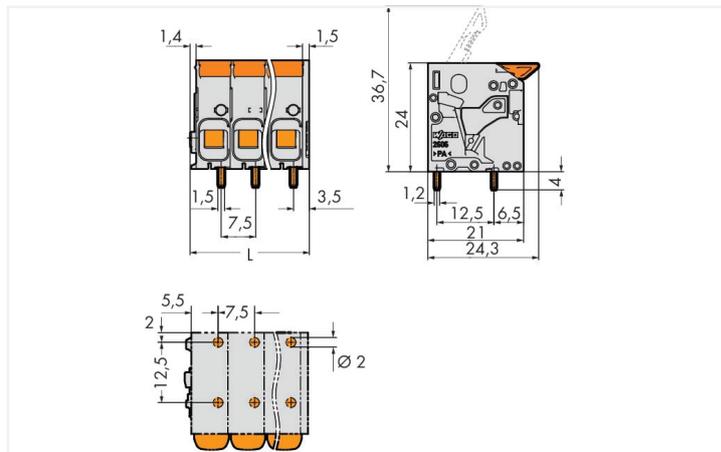
Borne pour circuits imprimés; Levier; 6 mm<sup>2</sup>; Pas 7,5 mm; 2 pôles; Push-in CAGE CLAMP®; 6,00 mm<sup>2</sup>; rouge

<https://www.wago.com/2606-1102/000-005>



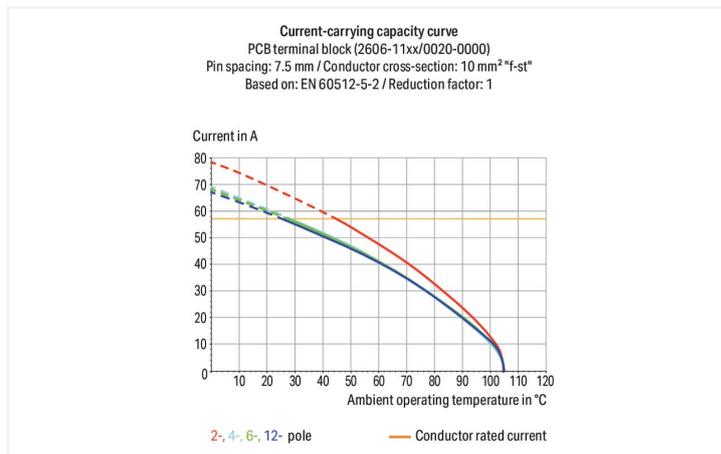
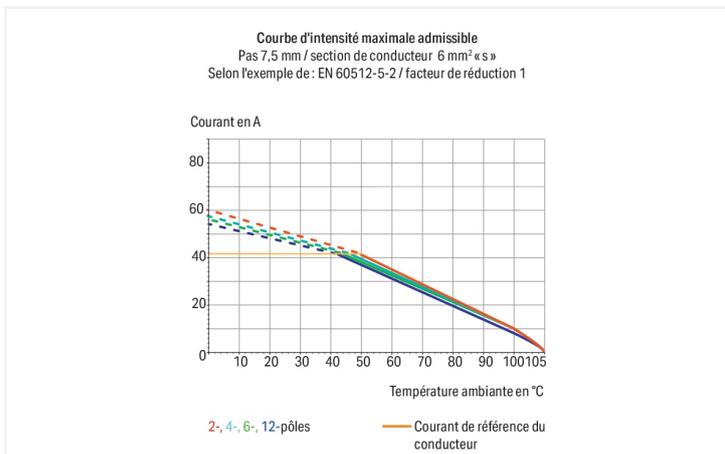
Couleur: ■ rouge

Identique à la figure



Dimensions en mm

$L = (\text{nombre de pôles} - 1) \times \text{pas} + 10,35 \text{ mm}$



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

La borne pour circuits imprimés au numéro d'article 2606-1102/000-005, assure un branchement rapide et fiable. 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 polyvalentes. Le courant et la tension nominaux sont des critères essentiels lors du 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 1000 V et le courant nominal de 41 A – ce qui le rend aussi adapté aux dispositifs à la consommation électrique élevée. 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®. La technologie de connexion universelle Push-in CAGE CLAMP® pour tous types de conducteurs offre l'avantage supplémentaire d'une connexion directe. Les conducteurs monobrins et multibrins équipés d'embouts d'extrémité peuvent être insérés directement dans le point de serrage, sans outil. Les dimensions sont 17,85 x 28 x 24,3 mm en largeur x hauteur x profondeur. Cette borne pour circuits imprimés est adaptée aux sections de conducteur de 0,2 mm<sup>2</sup> à 10 mm<sup>2</sup> en fonction du type de câble. Les contacts sont constitués en cuivre électrolytique (Cu), le boîtier rouge en Polyamide (PA66) assure l'isolation et le crochet de fixation est fait en un ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi). La surface des contacts est constituée d'Étain. Un levier permet d'actionner ces bornes pour circuits imprimés. Les bornes pour circuits imprimés sont soudées par procédé THT. Le conducteur est inséré à un 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 4 mm de longueur. 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 | 31 A    | 31 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            | 2 |
| Nombre total des potentiels  | 2 |
| Nombre de types de connexion | 1 |
| nombre des niveaux           | 1 |

## Connexion 1

|  |   |
|--|---|
| Technique de connexion   | Push-in CAGE CLAMP®                       |
| Type d'actionnement  | Levier                                    |
| Conducteur rigide  | 0,2 ... 10 mm <sup>2</sup> / 24 ... 8 AWG |
| Conducteur souple  | 0,2 ... 10 mm <sup>2</sup> / 24 ... 8 AWG |
| Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité isolé                    | 0,25 ... 6 mm <sup>2</sup>                |
| Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité sans isolation plastique | 0,25 ... 6 mm <sup>2</sup>                |
| Conducteur souple avec embout d'extrémité double                       | 0,25 ... 2,5 mm <sup>2</sup>              |
| Longueur de dénudage   | 11 ... 13 mm / 0.43 ... 0.51 inch         |
| Axe du conducteur au circuit imprimé                                   | 0°  |
| Nombre de pôles  | 2   |

## Données géométriques

|                                    |                        |
|------------------------------------|------------------------|
| Pas                                | 7,5 mm / 0.295 inch    |
| Largeur                            | 17,85 mm / 0.703 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 <sup>(+0,1)</sup> 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         | <a href="#">Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel</a> |
| Couleur                              | rouge  |
| 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 <sub>cu</sub> )   |
| Surface du contact                   | Étain  |
| Charge calorifique                   | 0,183 MJ   |
| Couleur de l'élément de manipulation | orange   |
| Poids                                | 8,4 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<br>Applications ferroviaire<br>Véhicules<br>Matériel électronique   | DIN EN 50155 (VDE 0115-200):2022-06  |
| Exécution de test<br>Applications ferroviaires - Matériels d'exploitation de véhicules ferroviaires -<br>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 <sub>1</sub> = 5 Hz bis f <sub>2</sub> = 150 Hz<br>f <sub>1</sub> = 5 Hz bis f <sub>2</sub> = 150 Hz   |
| Accélération  | 0,101g (niveau de test le plus élevé utilisé pour tous les axes)<br>0,572g (niveau de test le plus élevé utilisé pour tous les axes)<br>5g (niveau de test le plus élevé utilisé pour tous les axes) |
| Durée de test par axe   | 10 min.<br>5 h   |
| Directions de test  | Axes X, Y et Z<br>Axes X, Y et Z<br>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<br>réussi   |
| Champ d'application élargi : mesure de la chute de tension avant et après chaque axe  | réussi<br>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.   |

### Test d'environnement (conditions environnementales)

Résistance aux vibrations et aux chocs réussi  
sur les équipements des véhicules ferro-  
viaires

### Données commerciales

|                          |               |
|--------------------------|---------------|
| ETIM 9.0                 | EC002643      |
| ETIM 8.0                 | EC002643      |
| Unité d'emb. (SUE)       | 120 pce(s)    |
| Type d'emballage         | Carton        |
| Pays d'origine           | PL            |
| GTIN                     | 4066966139808 |
| 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<br>DEKRA Certification B.V.             | IEC 60947-7-4 | NL-103311         |
| cURus<br>Underwriters Laboratories<br>Inc. | UL 1059       | E45172            |
| KEMA/KEUR<br>DEKRA Certification B.V.      | EN 60947-7-4  | 71-134723         |

#### Déclarations de conformité et de fabricant



| Homologation                  | Norme | Nom du certificat |
|-------------------------------|-------|-------------------|
| Railway<br>WAGO GmbH & Co. KG | -     | Z00004412.000     |

### Téléchargements

#### Conformité environnementale du produit

##### Recherche de conformité

Environmental Product  
Compliance  
2606-1102/000-005



### Documentation

#### Informations complémentaires

Technical Section  
03.04.2019 pdf  
2027.26 KB



## Données CAD/CAE

### Données CAD

2D/3D Models  
2606-1102/000-005



## 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.