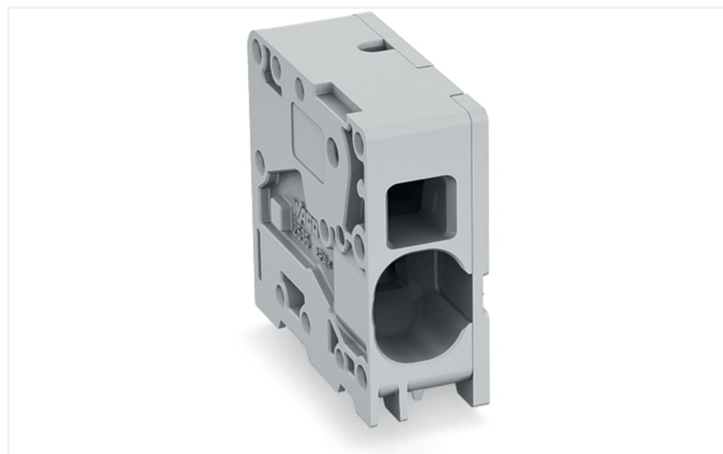


Fiche technique | Référence: 2636-1101/000-016

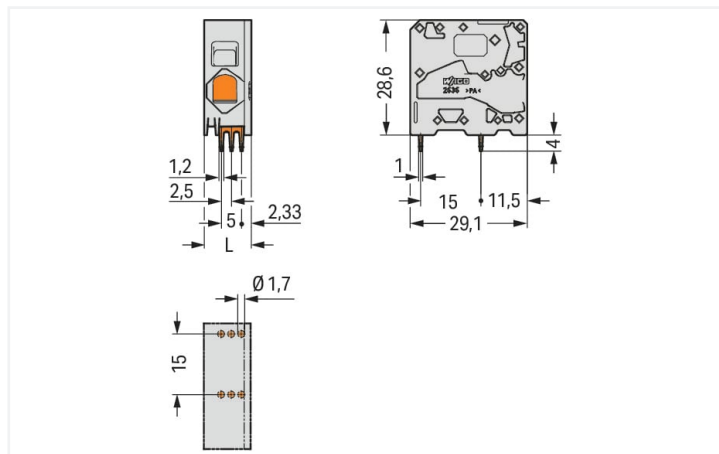
Borne pour circuits imprimés; 16 mm²; Pas 10 mm; 1 pôle; Push-in CAGE CLAMP®; 16,00 mm²; vert-jaune

<https://www.wago.com/2636-1101/000-016>



Couleur: ■ vert-jaune

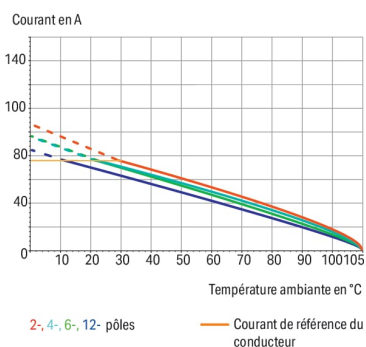
Identique à la figure



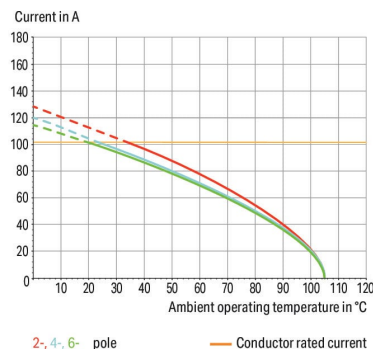
Dimensions en mm

L = 11,6 mm

Courbe d'intensité maximale admissible
Pas 10 mm / section de conducteur 16 mm² « s »
Selon l'exemple de: EN 60512-5-2 / facteur de réduction 1



Current-carrying capacity curve
PCB terminal block (2636-11xx/0020-0000)
Pin spacing: 10 mm / Conductor cross-section: 25 mm² "f-st"
Based on: EN 60512-5-2 / Reduction factor: 1



Borne pour circuits imprimés série 2636, vert-jaune

La borne pour circuits imprimés portant le numéro d'article 2636-1101/000-016, permet un branchement facile et irréprochable. Optez pour une sécurité infaillible lors de la conception de votre appareil : nos bornes pour circuits imprimés pour circuits imprimés vous font profiter de possibilités d'utilisation multiples. Ces bornes pour circuits imprimés à la tension nominale de 1000 V sont adaptées à des courants électriques allant jusqu'à 76 A. Le produit s'adapte donc également aux dispositifs à la consommation importante. Une longueur de dénudage de 18 à 20 mm est nécessaire pour la connexion du conducteur de cette borne pour circuits imprimés. Ce produit utilise la technologie Push-in CAGE CLAMP®. Push-in CAGE CLAMP® est une technologie de connexion universelle pour tous types de conducteurs et qui présente l'avantage supplémentaire du branchement direct : Push-in. Les conducteurs monobrins ou fins avec embout d'extrémité peuvent être branchés directement sans outil. Un prétraitement des conducteurs, par exemple par le sertissage d'embouts, n'est pas nécessaire. Les dimensions sont 11,6 x 32,6 x 29,1 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 0,75 mm² à 16 mm². Le boîtier vert-jaune en Polyamide (PA66) garantit l'isolation, les contacts sont en cuivre électrolytique (Cu) et le crochet de fixation est fait en un ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi). De l'Étain a été utilisé pour la surface des contacts. Pour ces bornes pour circuits imprimés, l'actionnement s'effectue par outil de manipulation. Le soudage des bornes pour circuits imprimés s'effectue par procédé THT. Le montage s'effectue traversant. 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 1,2 x 1 mm sur 4 mm de longueur. Chaque potentiel possède six goupilles de soudage.



Remarques	
Remarque	La stabilité intrinsèque d'une borne unipolaire pour circuits imprimés est inférieure à celle d'une barrette à bornes multipolaire. Du côté du client, il faut donc s'assurer que cette borne est protégée contre les sollicitations mécaniques excessives, telles que des torsions ou des fléchissements, lors du raccordement du conducteur et lors de l'utilisation, par ex. en lui fournissant un support supplémentaire, en interceptant brièvement le conducteur raccordé et en lui donnant les instructions de manipulation appropriées.
Variantes pour Ex i :	autres nombres de pôles Impression directe Autres couleurs D'autres variantes peuvent être demandées au service commercial de WAGO ou, si nécessaire, configurées sur https://configurator.wago.com .

Données électriques				
Données de référence selon		IEC/EN 60664-1		
Overvoltage category	III	III	II	
Pollution degree	3	2	2	
Tension de référence	1000 V	1000 V	1000 V	
Tension assignée de tenue aux chocs	8 kV	8 kV	8 kV	
Courant de référence	76 A	76 A	76 A	
Données d'approbation selon		UL 1059		
Use group	B	C	D	
Tension de référence	600 V	600 V	-	
Courant de référence	85 A	85 A	-	
Données d'approbation selon		CSA		
Use group	B	C	D	
Tension de référence	600 V	1000 V	-	
Courant de référence	66 A	66 A	-	

Données de raccordement		
Points de serrage	1	
Nombre total des potentiels	1	
Nombre de types de connexion	1	
nombre des niveaux	1	
Connexion 1		
Technique de connexion	Push-in CAGE CLAMP®	
Type d'actionnement	Outil de manipulation	
Conducteur rigide	0,75 ... 16 mm² / 18 ... 4 AWG	
Conducteur souple	0,75 ... 25 mm² / 18 ... 4 AWG	
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité isolé	0,75 ... 16 mm²	
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité sans isolation plastique	0,75 ... 16 mm²	
Conducteur souple avec embout d'extrémité double	0,75 ... 6 mm²	
Longueur de dénudage	18 ... 20 mm / 0.71 ... 0.79 inch	
Axe du conducteur au circuit imprimé	0°	
Nombre de pôles	1	

Données géométriques	
Pas	10 mm / 0.394 inch
Largeur	11,6 mm / 0.457 inch
Hauteur	32,6 mm / 1.283 inch
Hauteur utile	28,6 mm / 1.126 inch
Profondeur	29,1 mm / 1.146 inch
Longueur de la broche à souder	4 mm
Dimensions broche à souder	1,2 x 1 mm
Diamètre de perçage avec tolérance	1,7 (+0,1) mm



Données mécaniques	
Type de montage	Montage traversant

Contacts circuits imprimés	
Contacts circuits imprimés	THT
Affectation broche à souder	en ligne sur tout le bornier
Nombre de broches à souder par potentiel	6

Données du matériau	
Remarque Données du matériau	Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel
Couleur	vert-jaune
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 MJ
Poids	9,8 g

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

Données commerciales	
ETIM 9.0	EC002643
ETIM 8.0	EC002643
Unité d'emb. (SUE)	102 pce(s)
Type d'emballage	Carton
Pays d'origine	PL
GTIN	4066966515879
Numéro du tarif douanier	85369010000

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

Approbations / certificats

Homologations générales		Homologations générales	
   		UL	C22.2 No. 158
		Underwriters Laboratories Inc.	UL-US- L45172-6187173-60217102-1
Homologation	Norme	Nom du certificat	
CB DEKRA Certification B.V.	EN 60947-7-4	NL-61617	
CSA DEKRA Certification B.V.	C22.2	70154737	
DEKRA DEKRA Certification B.V.	EN 60947-7-4	71-148282	
KEMA/KEUR DEKRA Certification B.V.	EN 60947-7-4	71-110774	



Déclarations de conformité et de fabricant



Homologation	Norme	Nom du certificat
Railway WAGO GmbH & Co. KG	-	Z00004417.000

Téléchargements

Conformité environnementale du produit

Recherche de conformité	
Environmental Product Compliance 2636-1101/000-016	

Documentation

Informations complémentaires			
Technical Section	03.04.2019	pdf 2027.26 KB	

Données CAD/CAE

Données CAD
2D/3D Models 2636-1101/000-016

Données CAE
ZUKEN Portal 2636-1101/000-016

PCB Design	
Symbol and Footprint via SamacSys 2636-1101/000-016	
Symbol and Footprint via Ultra Librarian 2636-1101/000-016	

1 Produits correspondants

1.1 Accessoires en option

1.1.2 Outil

1.1.2.1 Outil de manipulation



Réf: 210-721
Outil de manipulation; Lame 5,5 x 0,8 mm;
avec tige partiellement isolée; multicolore

Indications de manipulation

Raccorder le conducteur



Insert fine-stranded conductors and remove all conductor types via operating tool.

Raccorder le conducteur



Insertion directe pour raccorder les conducteurs rigides.