

Fiche technique | Référence: 2636-1102/020-005

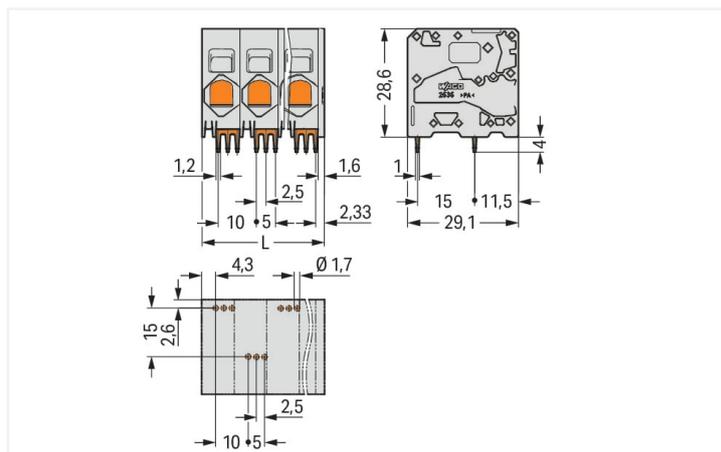
Borne pour circuits imprimés; 16 mm²; Pas 10 mm; 2 pôles; Push-in CAGE CLAMP®; 16,00 mm²; rouge

<https://www.wago.com/2636-1102/020-005>



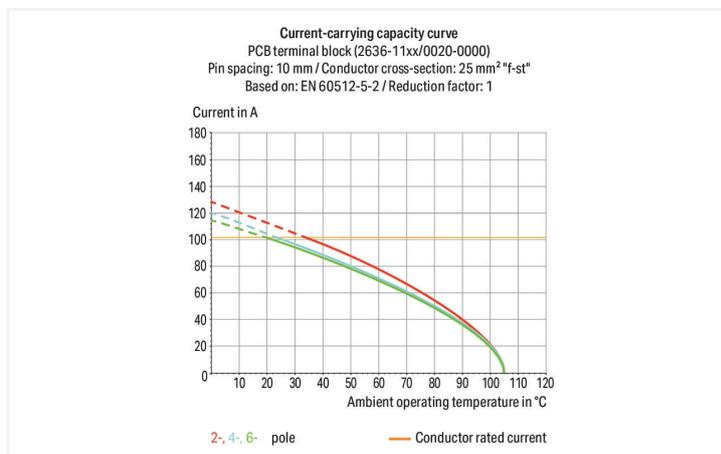
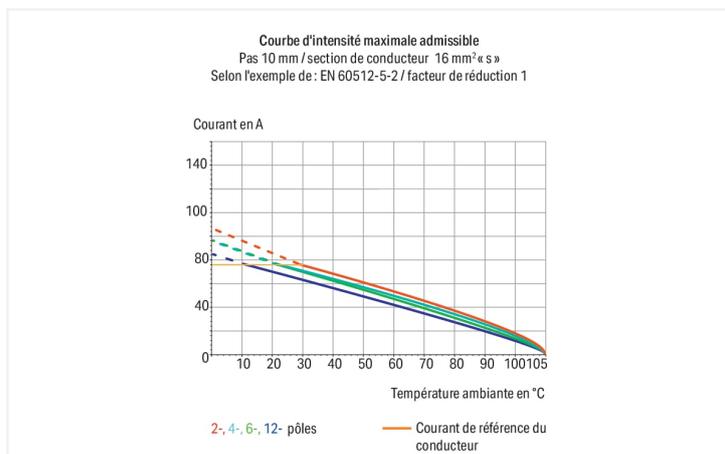
Couleur: ■ rouge

Identique à la figure



Dimensions en mm

L = (nombre de pôles - 1) x pas + 11,6 mm



Borne pour circuits imprimés série 2636 avec outil de manipulation

Avec cette borne pour circuits imprimés (numéro d'article 2636-1102/020-005) la priorité est une connexion plus simple et en toute sécurité. Les bornes pour circuits imprimés vous offrent une flexibilité maximale pour de nombreux 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 1000 V et le courant nominal de 76 A – ce qui le rend aussi adapté aux dispositifs à la consommation électrique élevée. Pour le raccordement du conducteur, cette borne pour circuits imprimés nécessite des longueurs de dénudage entre 18 et 20 mm. 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 ainsi que les conducteurs 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. Selon le type de câble, cette borne pour circuits imprimés est adaptée aux sections de conducteur allant de 0.75 mm² à 16 mm². 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 en Étain. Pour ces bornes pour circuits imprimés, l'actionnement s'effectue par outil de manipulation. Les bornes pour circuits imprimés sont soudées par procédé THT. Les bornes pour circuits imprimés sont conçues pour être montées traversant. Le conducteur est inséré dans le circuit imprimé en angle de 0°. Les broches à souder sont décalé sur tout le bornier et présentent des dimensions de 1,2 x 1 mm sur une longueur de 4 mm. Chaque potentiel possède trois goupilles de soudage.

Remarques

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 de référence selon UL

Tension de référence UL (Use Group B)	600 V
Courant de référence UL (Use Group B)	66 A
Tension de référence UL (Use Group C)	600 V
Courant de référence UL (Use Group C)	66 A

Données d'approbation selon

CSA

Use group	B	C	D
Tension de référence	600 V	600 V	-
Courant de référence	66 A	66 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	Outil de manipulation
Conducteur rigide	0,75 ... 16 mm ² / 18 ... 4 AWG
Conducteur souple	0,75 ... 25 mm ² / 18 ... 4 AWG
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité isolé	0,75 ... 16 mm ²
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité sans isolation plastique	0,75 ... 16 mm ²
Conducteur souple avec embout d'extrémité double	0,75 ... 6 mm ²
Longueur de dénudage	18 ... 20 mm / 0.71 ... 0.79 inch
Axe du conducteur au circuit imprimé	0°

Données géométriques

Pas	10 mm / 0.394 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	décalées sur tout le bornier
Nombre de broches à souder par potentiel	3

Données du matériau

Remarque Données du matériau	Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel
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 _{Cu})
Surface du contact	Étain
Charge calorifique	0 MJ
Poids	17,4 g

Conditions d'environnement

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

Données commerciales

ETIM 9.0	EC002643
ETIM 8.0	EC002643
Unité d'emb. (SUE)	54 pce(s)
Type d'emballage	Carton
Pays d'origine	PL
GTIN	4066966515923
Numéro du tarif douanier	85369010000

Conformité environnementale du produit

État de conformité RoHS	Compliant, No Exemption
-------------------------	-------------------------

Approbations / certificats

Homologations générales



Homologations générales

UL Underwriters Laboratories Inc.	C22.2 No. 158	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

Téléchargements

Conformité environnementale du produit

Recherche de conformité

Environmental Product
Compliance
2636-1102/020-005



Documentation

Informations complémentaires

Technical Section

03.04.2019

pdf

2027.26 KB



Données CAD/CAE

Données CAD

2D/3D Models

2636-1102/020-005



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.