



Couleur: ■ rouge

Données électriques			
Données de référence selon CEI/EN		EX-Données	
Tension de référence (III / 3)	800 V	Courant de référence (Ex e II)	20 A
Courant de référence	25 A		

Données géométriques			
Largeur		8,6 mm / 0.339 inch	
Hauteur		4,1 mm / 0.161 inch	
Profondeur		19 mm / 0.748 inch	
Affectation des ponts		1-2	

Données du matériau	
Remarque Données du matériau	Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel
Couleur	rouge
Charge calorifique	0,007 MJ
Poids	0,9 g

Conditions d'environnement			
Test d'environnement (conditions environnementales)		Test d'environnement (conditions environnementales)	
Spécification de test Applications ferroviaire Véhicules Matériel électronique	DIN EN 50155 (VDE 0115-200):2022-06	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)
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	Durée de test par axe	10 min. 5 h
Spectre/site de montage	Test de durée de vie catégorie 1, classe A/B	Directions de test	Axes X, Y et Z Axes X, Y et Z Axes X, Y et Z
Test de fonctionnement avec oscillations sous forme de bruit	Test réussi selon le point 8 de la norme.	Surveillance des défauts de contact/in- terruptions de contact	réussi
Fréquence	f ₁ = 5 Hz bis f ₂ = 150 Hz f ₁ = 5 Hz bis f ₂ = 150 Hz	Mesure de la chute de tension avant et après chaque axe	réussi



Test d'environnement (conditions environnementales)	
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	
eCl@ss 10.0	27-14-11-40
eCl@ss 9.0	27-14-11-40
ETIM 9.0	EC000489
ETIM 8.0	EC000489
Unité d'emb. (SUE)	25 pce(s)
Type d'emballage	Sacs
Pays d'origine	DE
GTIN	4055143687225
Numéro du tarif douanier	85366990990

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

Approbations / certificats

Déclarations de conformité et de fabricant



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

Téléchargements

Conformité environnementale du produit

Recherche de conformité
Environmental Product Compliance 2002-402/000-005

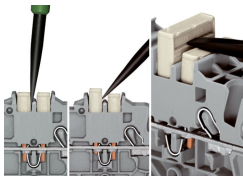
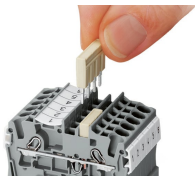


Documentation				
Informations complémentaires		Texte complémentaire		
Technical Section	pdf	2002-402/000-005	19.02.2019	xml
	2246.92 KB			2.52 KB
		2002-402/000-005	28.04.2017	doc
				24.00 KB

Données CAD/CAE	
Données CAD	Données CAE
2D/3D Models 2002-402/000-005	EPLAN Data Portal 2002-402/000-005
	WSCAD Universe 2002-402/000-005
	ZUKEN Portal 2002-402/000-005

Indications de manipulation

Pontage

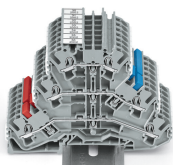


Le système de peignes de pontage est basé sur le principe connecteur mâle/femelle. Chaque borne est munie d'une prise double avec ressort en acier (chrome-nickel). Les contacts de pontage peuvent être fabriqués en cuivre électrolytique avec des dimensions particulièrement petites. Toutefois, ces derniers peuvent être chargés jusqu'au courant nominal de la borne. Les bornes de mise à la terre peuvent être aussi pontées. Les ponts sont réalisés en retirant des broches de contact (séries 2000, 2001, 2002, 2004).

Démonter les peignes de pontage
Pour retirer le contact de pontage, introduire l'outil de manipulation entre le contact de pontage et la paroi de séparation du guide de pontage, puis faire levier afin de le soulever.
Pour retirer le contacts de pontage (de moins de 5 pôles), faire levier avec l'outil de manipulation par le centre (voir fig.3); pour plus de 5 pôles, agir des deux côtés.

Pontage	
Peigne de pontage Détachement des broches de contact 500 V 300 V	Peigne de pontage Marquer avec un stylo feutre

Pontage

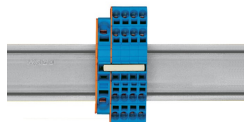


Les peignes de pontage de couleur sont utilisés par ex. pour les bornes pour capteurs.

Pontage



Peigne de pontage réducteur



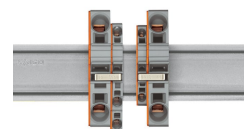
Peigne de pontage réducteur

Le pontage d'une borne équipée avec plaque d'extrémité est possible jusqu'à deux sections inférieures ; par ex. 16 mm² à 6 mm² ou 6 mm² à 2,5 mm² (voir fig.)



Peigne de pontage réducteur

Pour les sections de 16 mm² et 10 mm², le pontage par la face ouverte de la borne avec plaque d'extrémité est possible jusqu'à deux sections inférieures et pour les sections de 6/4/2,5 mm², il est possible jusqu'à une section inférieure ; par ex. 16 mm² à 6 mm² (voir fig.) ou 10 mm² à 4 mm².



Ici, vous devez respecter les points suivants :

Le courant total des sorties ne doit pas dépasser le courant nominal du contact de pontage réducteur/peigne de pontage.