



Couleur: ■ gris clair

Données électriques			
Données de référence selon CEI/EN		EX-Données	
Tension de référence (III / 3)	800 V	Courant de référence (Ex e II)	33 A
Courant de référence	41 A		

Données géométriques	
Largeur	20,2 mm / 0.795 inch
Hauteur	4,1 mm / 0.161 inch
Profondeur	19 mm / 0.748 inch
Affectation des ponts	1-2-3

Données du matériau	
Remarque Données du matériau	Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel
Couleur	gris clair
Charge calorifique	0,013 MJ
Poids	3,2 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'exploitation 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/interruptions 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	
Product Group	22 (TOPJOB S)
Unité d'emb. (SUE)	25 pce(s)
Type d'emballage	Sacs
Pays d'origine	DE
GTIN	4055143701372
Numéro du tarif douanier	85366990990

Product classification	
UNSPSC	39121410
eCl@ss 10.0	27-14-11-40
eCl@ss 9.0	27-14-11-40
ETIM 9.0	EC000489
ETIM 8.0	EC000489
ECCN	NO US CLASSIFICATION

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 2006-403

Documentation

Texte complémentaire			
2006-403	19.02.2019	xml 2.51 KB	
2006-403	28.04.2017	doc 23.50 KB	

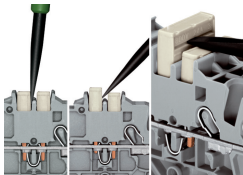
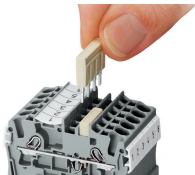
Données CAD/CAE

Données CAD
2D/3D Models 2006-403

Données CAE
EPLAN Data Portal 2006-403
WSCAD Universe 2006-403
ZUKEN Portal 2006-403

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 les 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



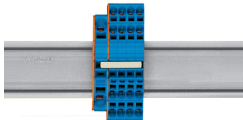
Peigne de pontage
Détachement des broches de contact
500 V
300 V

Peigne de pontage
Marquer avec un stylo feutre

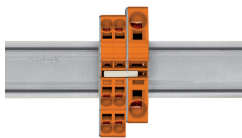
Pontage



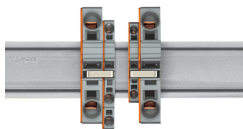
Peigne de pontage réducteur



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.