



kolor: ■ jasnoszary

Parametry elektryczne

Parametry znamionowe wg IEC/EN

napięcie znamionowe (III/3)	800 V
prąd znamionowy	25 A

Parametry Ex

prąd znamionowy (Ex e II)	20 A
---------------------------	------

Wymiary

szerokość	50,4 mm / 1.984 in
wysokość	4,1 mm / 0.161 in
głębokość	19 mm / 0.748 in
miejsca mostków	1-2-3-4-5-6-7-8-9-10

Dane materiałowe

specyfikacja danych materiałowych	patrz tutaj
kolor	jasnoszary
obciążenie ogniowe	0,035 MJ
masa	5 g

Dane handlowe

Product Group	22 (TOPJOB S)
eCl@ss 10.0	27-14-11-40
eCl@ss 9.0	27-14-11-40
ETIM 8.0	EC000489
ETIM 7.0	EC000489
szt./opak.	25 szt.
rodzaj opakowania	woreczek
kraj pochodzenia	DE
GTIN	4055143690386
numer taryfy celnej	85366990990

Zgodność z wymaganiami ochrony środowiska

Status zgodności z dyrektywą RoHS

Compliant, No Exemption

Aprobaty/certyfikaty

Declarations of conformity and manufacturer's declarations



aprobata	norma	oznaczenie certyfikatu
Railway WAGO GmbH & Co. KG	-	Railway Ready

Do pobrania


Environmental Product Compliance

Compliance Search



Environmental Product
Compliance 2002-410

Dokumentacja

Dodatkowe informacje


Technical Section	pdf 2240.62 KB	
-------------------	-------------------	---

Bid Text




2002-410	19.02.2019	xml 2.52 KB	
2002-410	27.04.2017	doc 23.50 KB	

Dane CAD/CAE

Dane CAD

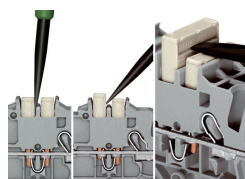
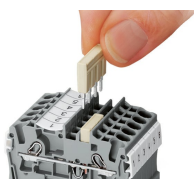
2D/3D Models 2002-410	
--------------------------	---

CAE data

EPLAN Data Portal 2002-410	
WSCAD Universe 2002-410	
ZUKEN Portal 2002-410	

Wskazówki dotyczące obsługi

mostkowanie



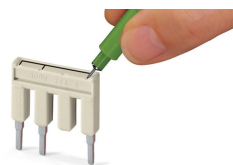
System mostkowania bazuje na zasadzie wtyk-gniazdo. Każda złączka posiada dwa otwory do mostkowania, wyposażone w dodatkową sprężynę ze stali chromoniklowej. Rozwiązanie to pozwala na zredukowanie wymiarów mostków wykonanych z miedzi elektrolitycznej do minimum. Jednocześnie ich obciążalność zostaje zachowana na poziomie prądu znamionowego złączki. Istnieje również możliwość mostkowania złączek PE. Własne warianty mostków tworzy się poprzez wyłamywanie poszczególnych pinów stykowych (serie 2000, 2001, 2002, 2004).

Demontaż mostka grzebieniowego

Wprowadzić przyrząd montażowy od strony wypustu rozdzielającego dwa równoległe biegnące kanały do mostkowania i wyważyć mostek.

Mostki (5-torowe) należy wyważyć wtykając przyrząd montażowy na środku (patrz rysunek 3), mostki od 5 torów wzwyż należy podważać raz z prawej, raz z lewej strony.

mostkowanie

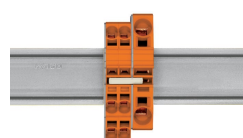
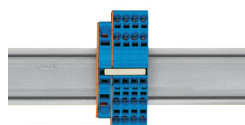
**Mostki grzebieniowe**

Wyłamywanie pinów stykowych
500 V
300 V

Mostki grzebieniowe

Opis przy pomocy pisaka

mostkowanie



Mostek grzebieniowy jako mostek redukcyjny

Mostek grzebieniowy jako mostek redukcyjny

Przy mostkowaniu przez tylną ściankę złączki ze ścianką końcową można zastosować mostek do złączek o przekroju o dwa stopnie mniejszym; np. 16 mm² na 6 mm² lub 6 mm² na 2,5 mm² (patrz ilustracja).

Mostek grzebieniowy jako mostek redukcyjny

Przy mostkowaniu przez otwartą stronę złączki ze ścianką końcową można w złączkach 16 mm² i 10 mm² zastosować mostek do złączek o przekroju o dwa stopnie mniejszym, a w złączkach 6/4/2,5 mm² mostek do złączek o przekroju o jeden stopień mniejszym; np. 16 mm² na 6 mm² (patrz ilustracja) lub 10 mm² na 4 mm².

Należy przy tym pamiętać:

Sumaryczny prąd odpływów nie może przekraczać wartości prądu znamionowego mostka redukcyjnego/grzebieniowego.