



kolor: ■ jasnoszary

ilustracja podobnego produktu

Parametry elektryczne

Parametry znamionowe wg IEC/EN

napięcie znamionowe (III/3)	800 V
prąd znamionowy	32 A

Parametry Ex

prąd znamionowy (Ex e II)	30 A
---------------------------	------

Wymiary

szerokość	10,3 mm / 0.406 in
wysokość	4,1 mm / 0.161 in
głębokość	19 mm / 0.748 in
miejsca mostków	1-2

Dane materiałowe

specyfikacja danych materiałowych	patrz tutaj
kolor	jasnoszary
grupa materiału izolacyjnego	I
materiał izolacyjny obudowy głównej	poliamid (PA66)
klasa palności wg UL 94	V0
obciążenie ogniowe	0,007 MJ
masa	1,4 g

Warunki środowiskowe

temperatura montażu	-35 ... +85 °C
długostrwała temperatura pracy	-60 ... +105 °C

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	4055143700153
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 2004-402	↓
---	-------------------

Dokumentacja

Dodatkowe informacje

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

Bid Text

2004-402	19.02.2019	xml 2.51 KB	↓
2004-402	28.04.2017	doc 23.50 KB	↓

Dane CAD/CAE

Dane CAD

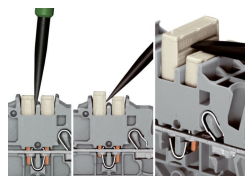
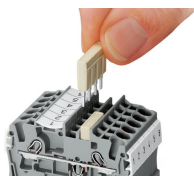
2D/3D Models
2004-402

CAE data

EPLAN Data Portal
2004-402WSCAD Universe
2004-402ZUKEN Portal
2004-402

Wskazówki dotyczące obsługi

mostkowanie



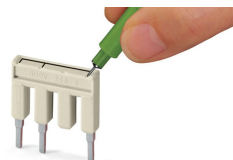
System mostkowania bazuje na zasadzie wtyk-gniazdo. Każda złączka posiada dwa otwory do mostkowania, wyposażone w dodatkową sprężynę ze stali chromoniklowej. Rozwiązanie to pozwala na zredukowanie wymiarów mostków wykonanych z miedzi elektrolitycznej do minimum. Jednocześnie ich obciążalność zostaje zachowana na poziomie prądu znamionowego złączki. Istnieje również możliwość mostkowania złązek 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

