



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)	12 A
Courant de référence	14 A		

Données géométriques			
Largeur		5,9 mm / 0.232 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		0,005 MJ	
Poids		0,5 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	
Product Group	22 (TOPJOB S)
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	4055143695879
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 2000-402/000-005	↓

Documentation

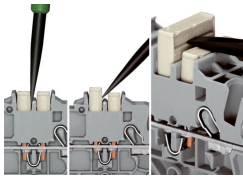
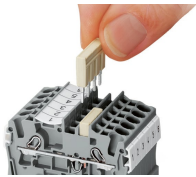
Informations complémentaires			Texte complémentaire	
Technical Section	pdf 2246.92 KB	↓	2000-402/000-005	19.02.2019
				xml 2.52 KB
			2000-402/000-005	27.04.2017
				doc 23.50 KB

Données CAD/CAE

Données CAD		Données CAE	
2D/3D Models 2000-402/000-005	↓	EPLAN Data Portal 2000-402/000-005	↓
		WSCAD Universe 2000-402/000-005	↓
		ZUKEN Portal 2000-402/000-005	↓

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 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

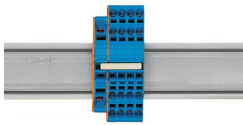


Les peignes de pontage de couleur sont utilisés par ex. pour les bornes pour capteurs.

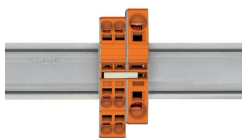
Pontage



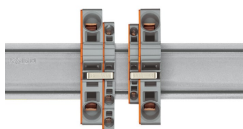
Peigne de pontage réducteur



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.