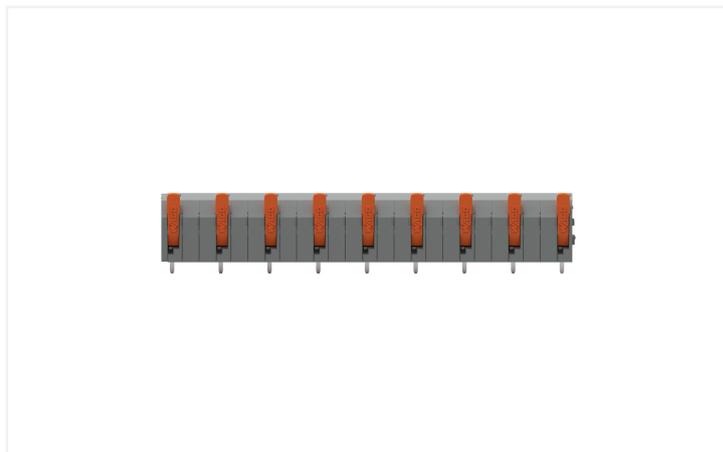


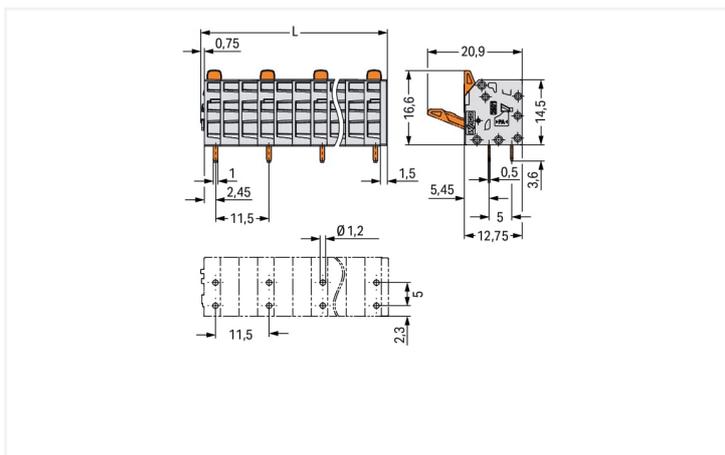
Fiche technique | Référence: 2601-3509

Borne pour circuits imprimés; Levier; 1,5 mm²; Pas 11,5 mm; 9 pôles; Push-in CAGE CLAMP®; 1,50 mm²; gris

<https://www.wago.com/2601-3509>



Couleur: ■ gris



$L = (\text{pole no.} - 1) \times \text{pin spacing} + 5 \text{ mm}$

Borne pour circuits imprimés série 2601 pas de 11.5 mm

Avec cette borne pour circuits imprimés (numéro d'article 2601-3509) la priorité est donnée à un raccordement plus rapide et en toute sécurité. Optez pour une sécurité éprouvée lors de la conception de votre appareil : nos bornes pour circuits imprimés vous font bénéficier de possibilités d'utilisation diverses. Ces bornes pour circuits imprimés à la tension nominale de 1000 V sont valables pour des courants électriques allant jusqu'à 17.5 A. Le produit convient donc également aux dispositifs à la consommation importante. Une longueur de dénudage de 8 à 9 mm est nécessaire pour le raccordement du conducteur de cette borne pour circuits imprimés. Ce produit se base sur la technologie Push-in CAGE CLAMP®. Push-in CAGE CLAMP® est une technologie de connexion universelle pour tous types de conducteurs avec l'avantage supplémentaire du branchement direct : Push-in. Les conducteurs monobrins ainsi que les conducteurs fins avec embout d'extrémité peuvent être branchés directement sans outil. Un pré-traitement des conducteurs, par exemple par le sertissage d'embouts, n'est pas nécessaire. Les dimensions sont de largeur x hauteur x profondeur 99,3 x 20,2 x 12,8 mm. Cette borne pour circuits imprimés est adaptée aux sections de conducteur de 0.14 mm² à 1.5 mm² en fonction du type de câble. Le crochet de fixation est fait en un ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi), les contacts sont constitués en cuivre électrolytique (Cu) et le boîtier gris en Polyamide (PA66) assure l'isolation. De l'Étain a été utilisé pour la surface des contacts. Pour ces bornes pour circuits imprimés, l'actionnement s'effectue par levier. Le soudage des bornes pour circuits imprimés se fait par procédé THT. Les broches à souder sont en série dans la borne et présentent des dimensions de 1 x 0,5 mm sur 3,6 mm de longueur. Chaque potentiel est muni de deux goupilles de soudage.

Remarques

Variantes pour Ex i :

D'autres variantes peuvent être demandées au service commercial de WAGO ou, si nécessaire, configurées sur <https://configurator.wago.com>.
autres nombres de pôles
Impression directe
Autres couleurs

Données électriques

Données de référence selon	IEC/EN 60664-1		
Overvoltage category	III	III	II
Pollution degree	3	2	2
Tension de référence	800 V	1000 V	1000 V
Tension assignée de tenue aux chocs	8 kV	8 kV	8 kV
Courant de référence	17,5 A	17,5 A	17,5 A

Données d'approbation selon	UL 1059		
Use group	B	C	D
Tension de référence	300 V	300 V	600 V
Courant de référence	15 A	15 A	15 A

Données d'approbation selon	CSA		
Use group	B	C	D
Tension de référence	300 V	300 V	600 V
Courant de référence	15 A	15 A	15 A

Données de raccordement

Points de serrage	9
Nombre total des potentiels	9
Nombre de types de connexion	1
nombre des niveaux	1

Connexion 1

Technique de connexion	Push-in CAGE CLAMP®
Type d'actionnement	Levier
Conducteur rigide	0,14 ... 1,5 mm ² / 26 ... 14 AWG
Conducteur rigide ; enfichage direct	0,5 ... 1,5 mm ² / 26 ... 14 AWG
Conducteur souple	0,2 ... 1,5 mm ² / 26 ... 14 AWG
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité isolé	0,25 ... 0,75 mm ²
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité sans isolation plastique	0,25 ... 1,5 mm ²
Remarque (Section de conducteur)	Pour des conducteurs qui ne sont pas assez résistants (26 AWG), le point de serrage doit être ouvert avec le levier.
Longueur de dénudage	8 ... 9 mm / 0.31 ... 0.35 inch
Nombre de pôles	9

Données géométriques

Pas	11,5 mm / 0.453 inch
Largeur	99,3 mm / 3.907 inch
Hauteur	20,2 mm / 0.794 inch
Hauteur utile	16,6 mm / 0.653 inch
Profondeur	12,8 mm / 0.502 inch
Longueur de la broche à souder	3,6 mm
Dimensions broche à souder	1 x 0,5 mm
Diamètre de perçage avec tolérance	1,2 ^(+0,1) mm

Contacts circuits imprimés

Contacts circuits imprimés	THT
Affectation broche à souder	en ligne dans la borne
Nombre de broches à souder par potentiel	2

Données du matériau

Remarque Données du matériau	Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel
Couleur	gris
Groupe du matériau isolant	I
Matière isolante Boîtier principal	Polyamide (PA66)
Classe d'inflammabilité selon UL94	V0
Matériau des ressorts de serrage	Ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi)
Matériau du contact	Cuivre électrolytique (E _{Cu})
Surface du contact	Étain
Charge calorifique	0,325 MJ
Poids	13,3 g

Conditions d'environnement

Plage de températures limites	-60 ... +105 °C
Température d'utilisation	-35 ... +60 °C
Température d'utilisation continue	-60 ... +105 °C

Données commerciales

ETIM 9.0	EC002643
ETIM 8.0	EC002643
Unité d'emb. (SUE)	20 pce(s)
Type d'emballage	Carton
Pays d'origine	PL
GTIN	4066966243178
Numéro du tarif douanier	85369010000

Conformité environnementale du produit

État de conformité RoHS	Compliant, No Exemption
-------------------------	-------------------------

Approbations / certificats

Homologations générales



Homologation	Norme	Nom du certificat
CB DEKRA Certification B.V.	IEC 60947-7-4	NL-86025
CSA CSA Group	C22.2	80120532
KEMA/KEUR DEKRA Certification B.V.	EN 60947-7-4	71-127124

Téléchargements

Conformité environnementale du produit

Recherche de conformité

Environmental Product
Compliance 2601-3509

Documentation

Informations complémentaires

Technical Section

03.04.2019

pdf

2027.26 KB



Données CAD/CAE

PCB Design

Symbol and Footprint
via SamacSys
2601-3509Symbol and Footprint
via Ultra Librarian
2601-3509