



Kolor: ■ jasnoszary

Ilustracja podobnego produktu

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	13,8 mm / 0.543 in
wysokość	4,1 mm / 0.161 in
głębokość	19 mm / 0.748 in
miejsca mostków	1-3

Dane materiałowe

Uwaga dane materiałowe	Parametry stosowanych materiałów
kolor	jasnoszary
obciążenie ogniowe	0,009 MJ
masa	1,1 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	worek
kraj pochodzenia	DE
GTIN	4055143690973
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 2002-433

Dokumentacja

Dodatkowe informacje

Technical Section

pdf
2142.18 KB

Bid Text

2002-433

19.02.2019

xml
2.52 KB

2002-433

27.04.2017

doc
24.00 KB

Dane CAD/CAE

Dane CAD

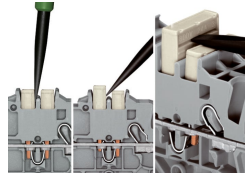
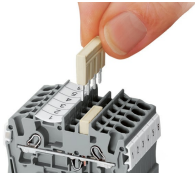
2D/3D Models
2002-433

CAE data

EPLAN Data Portal
2002-433WSCAD Universe
2002-433ZUKEN Portal
2002-433

Wskazówki dotyczące obsługi

mostkowanie

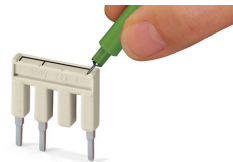


System mostkowania bazuje na zasadzie wtyk-gniazdo. Każda złączka posiada dwa otwory do mostkowania, wyposażone w dodatkową sprężynę ze stali chromoniklowej. Rozwiązanie to pozwala na zredukowanie wymiarów mostków wykonanych z miedzi elektrolitycznej do minimum. Jednocześnie ich obciążalność zostaje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

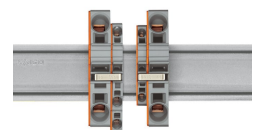
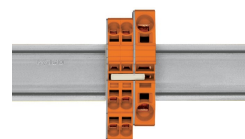
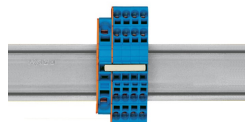
mostkowanie



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.