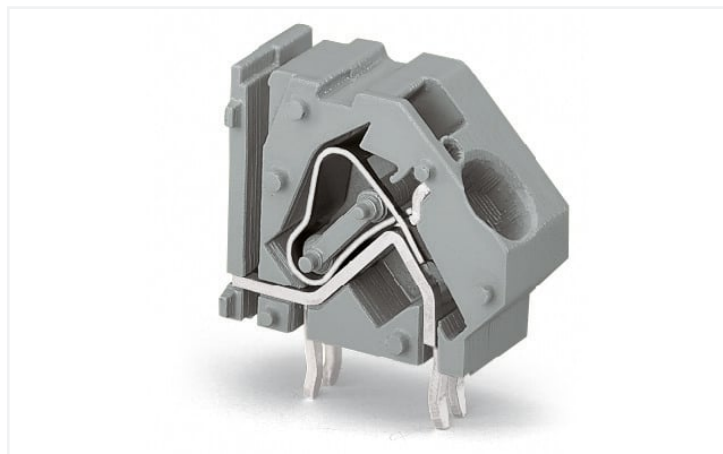


Fiche technique | Référence: 745-877/006-000/999-950

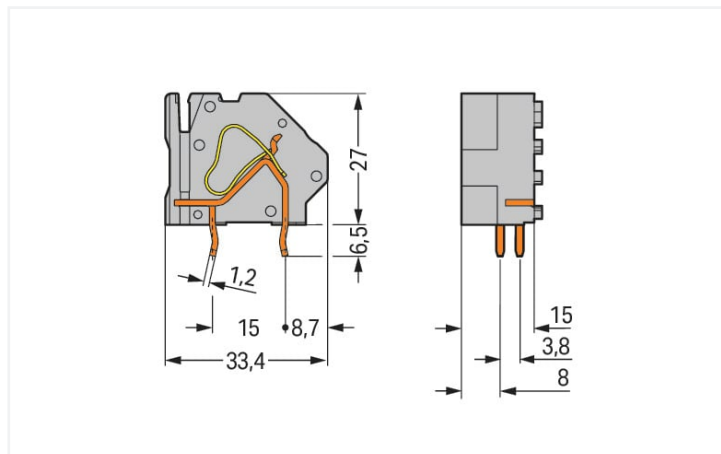
Borne modulaire pour circuits imprimés; 16 mm²; Pas 15 mm; 1 pôle; Approprié Ex-e; CAGE CLAMP®; Possibilité de pontage; 16,00 mm²; vert-jaune

<https://www.wago.com/745-877/006-000/999-950>



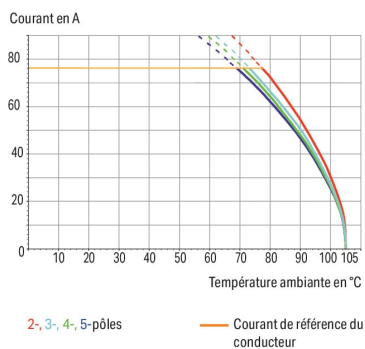
Couleur: ■ vert-jaune

Identique à la figure



Dimensions en mm

Courbe d'intensité maximale admissible
Pas 10 mm / section de conducteur 16 mm² « s »
Selon l'exemple de : EN 60512-5-2 / facteur de réduction 1



- Bornes modulaires avec connexion CAGE CLAMP® et manipulation par outil de manipulation pour la réalisation de borniers individuels
- Variantes avec approbation pour Ex
- À partir d'un pas de 20 mm, sans restrictions selon UL jusqu'à 600 V
- Peignes de pontage pour le bouclage et la distribution de potentiels
- 4 broches à souder pour une stabilité mécanique élevée
- Prise de test intégrée
- Supports pour étiquettes de repérage Mini-WSB

Données électriques

EX-Données

Données de référence selon	ATEX: PTB 06 ATEX 1061 U / IECEx: PTB 06.0042 U
Tension de référence EN (Ex e II)	440 V
Courant de référence (Ex e II)	71 A
Courant de référence (Ex e II) avec contact de pontage	53 A

Données de raccordement

Nombre total des points de connexion	1
Nombre total des potentiels	1
Nombre de types de connexion	1
nombre des niveaux	1
Nombre logements de pontage	1

Connexion 1

Technique de connexion	CAGE CLAMP®
Type d'actionnement	Outils de manipulation
Conducteur rigide	0,2 ... 16 mm ² / 24 ... 6 AWG
Conducteur souple	0,2 ... 16 mm ² / 24 ... 6 AWG
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité isolé	0,25 ... 10 mm ²
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité sans isolation plastique	0,25 ... 10 mm ²
Longueur de dénudage	12 ... 13 mm / 0.47 ... 0.51 inch
Axe du conducteur au circuit imprimé	45°
Nombre de pôles	1

Données géométriques

Pas	15 mm / 0.591 inch
Largeur	16,5 mm / 0.65 inch
Hauteur	33,5 mm / 1.319 inch
Hauteur utile	27 mm / 1.063 inch
Profondeur	33,4 mm / 1.315 inch
Longueur de la broche à souder	6,5 mm
Dimensions broche à souder	1,2 x 1,6 mm
Diamètre de perçage avec tolérance	2,2 (+0,1) mm

Contacts circuits imprimés

Contacts circuits imprimés	THT
Affectation broche à souder	décalé sur toute la barrette à bornes en ordre
Nombre de broches à souder par potentiel	4

Données du matériau

Note (material data)	Information on material specifications can be found here
Couleur	vert-jaune
Groupe du matériau isolant	I
Matière isolante	Polyamide 66 (PA 66)
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	étamé
Charge calorifique	0 MJ
Poids	10,6 g

Conditions d'environnement

Plage de températures limites	-60 ... +105 °C
-------------------------------	-----------------

Données commerciales

ETIM 8.0	EC002643
ETIM 7.0	EC002643
Unité d'emb. (SUE)	100 pce(s)
Type d'emballage	Carton
Pays d'origine	PL
GTIN	4055143783040
Numéro du tarif douanier	85369010000

Conformité environnementale du produit

RoHS Compliance Status	Compliant, No Exemption
------------------------	-------------------------

Autorisations / certificats

Homologations pour milieux à risque d'explosion

ERC 

Approbation	Norme	Nom du certificat
EAC Brjansker Zertifizierungsstelle	TP TC 012/2011	RU C-DE.AM02. B.00127/19 (Ex e IIC Gb U)

Téléchargements


Conformité environnementale du produit

Recherche de conformité



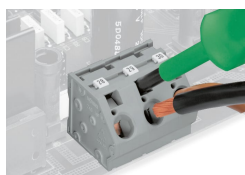
Documentation

Informations complémentaires

Technical Section	03.04.2019	pdf 2010.85 KB	
-------------------	------------	-------------------	---

Indications de manipulation

Raccorder le conducteur



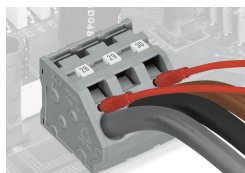
Connexion et déconnexion des conducteurs – avec outil de manipulation 5,5 mm – Série 745, 16 mm².

Repérage



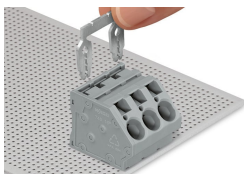
Marquage avec étiquettes de marquage Mini-WSB et WMB ou imprimé directement côté usine – série 745

Tester

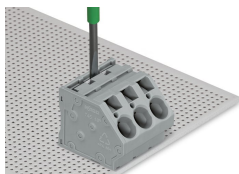


Tester avec fiche de contrôle – Série 745

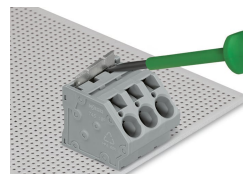
Pontage



Insertion du peigne de pontage



Insertion du peigne de pontage – Enfoncer jusqu'à la butée d'arrêt avec un outil de manipulation – Série 745.



Retrait du peigne de pontage – soulever hors de la borne avec un outil de manipulation – Série 745.