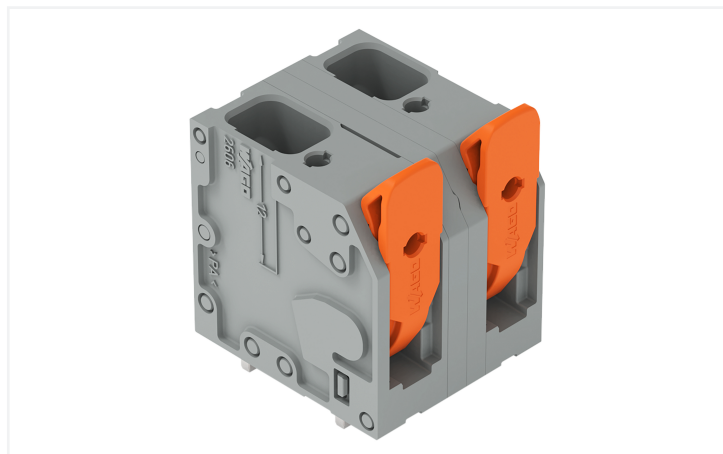


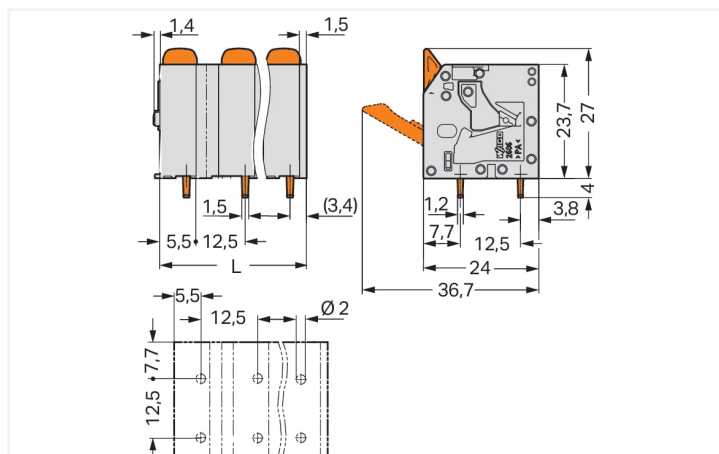
Fiche technique | Référence: 2606-3352

Borne pour circuits imprimés; Levier; 6 mm²; Pas 12,5 mm; 2 pôles; Push-in CAGE CLAMP®; 6,00 mm²; gris

<https://www.wago.com/2606-3352>

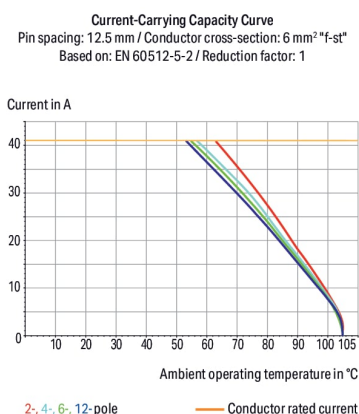


Couleur: ■ gris



Dimensions en mm

$L = (\text{nombre pôles} - 1) \times \text{pas} + 9 \text{ mm}$



Borne pour circuits imprimés série 2606 pas de 12.5 mm

La borne pour circuits imprimés portant le numéro d'article 2606-3352, permet une connexion rapide et fiable. Avec nos bornes pour circuits imprimés, vous obtenez un système de connexion universel qui peut être employé de manière polyvalente : en tant que connecteur pour circuits imprimés, en tant que connexion passante, en tant que connexion volante pour différents types de montage, ou en tant que connecteur de bornes sur rail enfichables. Les bornes pour circuits imprimés tenant la tension nominale de 1000 V peuvent supporter un courant nominal allant jusqu'à 41 A. Elles peuvent donc également être utilisées pour des dispositifs à la consommation importante. Une longueur de dénudage de 11 à 13 mm est nécessaire pour la connexion 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 et qui présente l'avantage supplémentaire du branchement direct : Push-in. Les conducteurs monobrins ou fins avec embout d'extrémité peuvent être branchés directement sans outil. Un prétraitement des conducteurs, par exemple par le sertissage d'embouts, n'est pas nécessaire. Les dimensions sont 21,5 x 31 x 24 mm en largeur x hauteur x profondeur. Cette borne pour circuits imprimés est adaptée aux sections de conducteur de 0.2 mm² à 10 mm² en fonction du type de câble. Le boîtier gris en Polyamide (PA66) assure l'isolation, les contacts sont en cuivre électrolytique (Cu) et le crochet d'accroche est fait en un ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi). 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. Le conducteur est inséré dans la surface en angle de 90 °. Les broches à souder, mesurant 1,5 x 1,2 mm et d'une longueur de 4 mm, sont disposées en ligne sur tout le bornier. Il y a deux goupilles de soudage par potentiel.

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

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		41 A	41 A	41 A
Données d'approbation selon		UL 1059		
Use group		B	C	D
Tension de référence		600 V	600 V	-
Courant de référence		42 A	42 A	-

Données d'approbation selon		CSA		
Use group		B	C	D
Tension de référence		600 V	600 V	-
Courant de référence		31 A	31 A	-

Données de raccordement	
Points de serrage	2
Nombre total des potentiels	2
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	0,2 ... 10 mm² / 24 ... 8 AWG
Conducteur souple	0,2 ... 10 mm² / 24 ... 8 AWG
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité isolé	0,25 ... 6 mm²
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité sans isolation plastique	0,25 ... 6 mm²
Conducteur souple avec embout d'extrémité double	0,25 ... 2,5 mm²
Longueur de dénudage	11 ... 13 mm / 0.43 ... 0.51 inch
Axe du conducteur au circuit imprimé	90 °
Nombre de pôles	2

Données géométriques	
Pas	12,5 mm / 0.492 inch
Largeur	21,5 mm / 0.846 inch
Hauteur	31 mm / 1.22 inch
Hauteur utile	27 mm / 1.063 inch
Profondeur	24 mm / 0.945 inch
Longueur de la broche à souder	4 mm
Dimensions broche à souder	1,5 x 1,2 mm
Diamètre de perçage avec tolérance	2 ^(+0,1) mm

Contacts circuits imprimés	
Contacts circuits imprimés	THT
Affectation broche à souder	en ligne sur tout le bornier
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	0,122 MJ
Couleur de l'élément de manipulation	orange
Poids	11,2 g


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


Test d'environnement (conditions environnementales)	
Spécification de test Applications ferroviaire Véhicules Matériel électronique	DIN EN 50155 (VDE 0115-200):2022-06
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
Spectre/site de montage	Test de durée de vie catégorie 1, classe A/B
Test de fonctionnement avec oscillations sous forme de bruit	Test réussi selon le point 8 de la norme.
Fréquence	f ₁ = 5 Hz bis f ₂ = 150 Hz f ₁ = 5 Hz bis f ₂ = 150 Hz
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)
Durée de test par axe	10 min. 5 h
Directions de test	Axes X, Y et Z Axes X, Y et Z Axes X, Y et Z
Surveillance des défauts de contact/in- terruptions de contact	réussi
Mesure de la chute de tension avant et après chaque axe	réussi
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.


Test d'environnement (conditions environnementales)		
Résistance aux vibrations et aux chocs	réussi	
sur les équipements des véhicules ferroviaires		

Données commerciales	
ETIM 9.0	EC002643
ETIM 8.0	EC002643
Unité d'emb. (SUE)	80 pce(s)
Type d'emballage	Carton
Pays d'origine	DE
GTIN	4055143862257
Numéro du tarif douanier	85369010000


Conformité environnementale du produit	
État de conformité RoHS	Compliant,No Exemption


Approbations / certificats					
Homologations générales			Déclarations de conformité et de fabricant		
					
Homologation	Norme	Nom du certificat	Homologation	Norme	Nom du certificat
CB DEKRA Certification B.V.	IEC 60947-7-4	NL-103311	Railway WAGO GmbH & Co. KG	-	Z00004412.000
CSA CSA Group	C22.2	70146882			
UL Underwriters Laboratories Inc.	UL 1059	UL-US- L45172-6187172-92117102-1			



Téléchargements	
Conformité environnementale du produit	
Recherche de conformité	
Environmental Product Compliance 2606-3352	

Documentation			
Informations complémentaires			
Technical Section	03.04.2019	pdf 2027.26 KB	

Données CAD/CAE

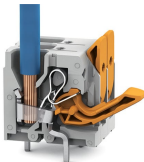
Données CAD
2D/3D Models 2606-3352


Données CAE
ZUKEN Portal 2606-3352


PCB Design
Symbol and Footprint via SamacSys 2606-3352

Symbol and Footprint via Ultra Librarian 2606-3352


Indications de manipulation

Raccorder le conducteur



Connecter les conducteurs à fil souple et libérer tous les conducteurs avec le levier.

Raccorder le conducteur



Insertion directe pour raccorder les conducteurs rigides.