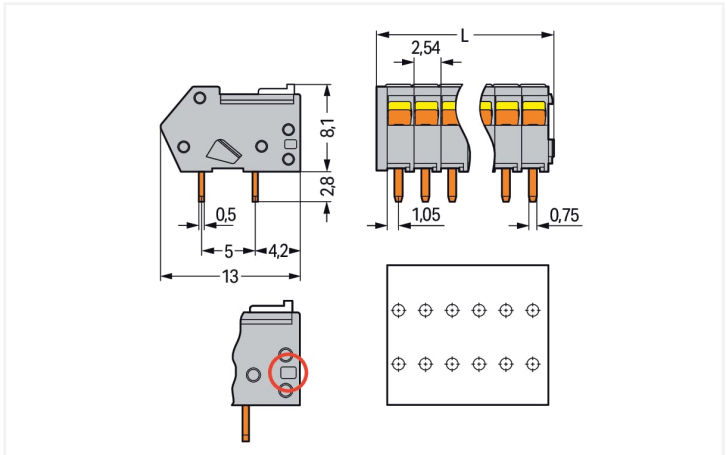




Couleur: ■ gris

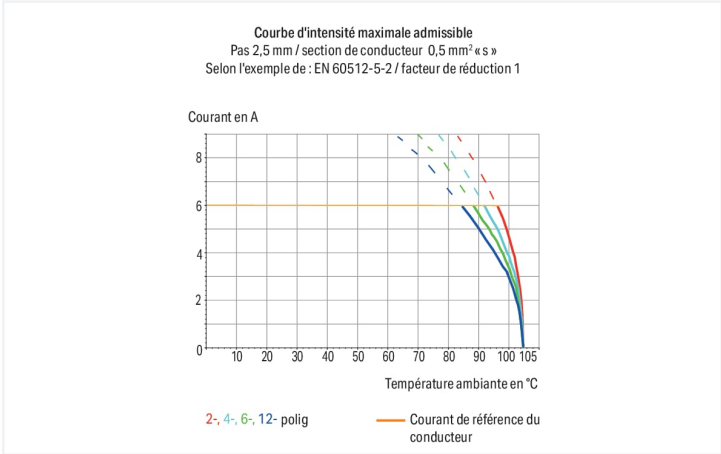
Identique à la figure



Dimensions en mm

L = (nombre de pôles x pas) + 1,5 mm

(Cercle rouge) L'ouverture sur la face arrière de la borne sert de distinction des pas 2,54 mm



Borne pour circuits imprimés série 218 avec dimensions de la goupille de soudage 0,5 x 0,75 mm

La borne pour circuits imprimés au numéro d'article 218-508, permet une connexion rapide et fiable. Les bornes pour circuits imprimés vous offrent une flexibilité maximale pour différents types de montage. Ces bornes pour circuits imprimés à la tension nominale de 160 V sont valables pour des courants électriques allant jusqu'à 6 A. Pour la connexion du conducteur, cette borne pour circuits imprimés nécessite des longueurs de dénudage entre 5 et 6 mm. Ce produit se base sur la technologie CAGE CLAMP®. La connexion universelle, aujourd'hui connue sous le nom de CAGE CLAMP®, répond aux exigences industrielles en matière de connexion électrique et de technologie de raccordement. Les dimensions sont 21,82 x 10,9 x 13 mm en largeur x hauteur x profondeur. Cette borne pour circuits imprimés est adaptée aux sections de conducteur de 0.08 mm² à 0.5 mm² en fonction du type de câble. Le crochet d'accroche est fait en un ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi), les contacts sont en cuivre électrolytique (Cu) et le boîtier gris en Polyamide (PA66) garantit l'isolation. La surface des contacts est constituée d'Étain. Un curseur permet de manipuler ces bornes pour circuits imprimés. Les bornes pour circuits imprimés sont soudées par procédé THT. Le conducteur est inséré en angle de 40 ° par rapport à la surface. Les broches à souder, de 0,5 x 0,75 mm et d'une longueur de 2,8 mm, sont placées en ligne sur tout le bornier. Il y a deux goupilles de soudage par potentiel.

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



Données électriques						
Données de référence selon			IEC/EN 60664-1			
Overvoltage category	III		III	II		
Pollution degree	3		2	2		
Tension de référence	80 V		160 V	320 V		
Tension assignée de tenue aux chocs	2,5 kV		2,5 kV	2,5 kV		
Courant de référence	6 A		6 A	6 A		

Données d'approbation selon		CSA		
Use group	B	C	D	
Tension de référence	150 V	-	-	
Courant de référence	4 A	-	-	

Données d'approbation selon		UL 1059		
Use group	B	C	D	
Tension de référence	150 V	-	-	
Courant de référence	4 A	-	-	

Données de raccordement			
Points de serrage	8		
Nombre total des potentiels	8		
Nombre de types de connexion	1		
nombre des niveaux	1		

Connexion 1	
Technique de connexion	CAGE CLAMP®
Type d'actionnement	Curseur
Conducteur rigide	0,08 ... 0,5 mm² / 28 ... 20 AWG
Conducteur souple	0,08 ... 0,5 mm² / 28 ... 20 AWG
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité isolé	0,25 mm²
Conducteurs souples ; avec embout d'extrémité sans isolation plastique	0,25 mm²
Remarque (Section de conducteur)	Connexion de conducteur 0,75 mm² / 18 AWG possible, mais pas systématiquement en raison du diamètre d'isolation.
Longueur de dénudage	5 ... 6 mm / 0.2 ... 0.24 inch
Axe du conducteur au circuit imprimé	40 °
Nombre de pôles	8

Données géométriques	
Pas	2,54 mm / 0.1 inch
Largeur	21,82 mm / 0.859 inch
Hauteur	10,9 mm / 0.429 inch
Hauteur utile	8,1 mm / 0.319 inch
Profondeur	13 mm / 0.512 inch
Longueur de la broche à souder	2,8 mm
Dimensions broche à souder	0,5 x 0,75 mm
Diamètre de perçage avec tolérance	1,1 (+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	<a href="#">Vous trouverez ici des informations sur les spécifications de matériel</a>	
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 <sub>CU</sub> )	
Surface du contact	Étain	
Charge calorifique	0,131 MJ	
Poids	2,7 g	

Conditions d'environnement	
Plage de températures limites	-60 ... +105 °C

Données commerciales		
Product Group	4 (brns circts impr et brns traversantes)	
eCl@ss 10.0	27-44-04-01	
eCl@ss 9.0	27-44-04-01	
ETIM 9.0	EC002643	
ETIM 8.0	EC002643	
Unité d'emb. (SUE)	220 (55) pce(s)	
Type d'emballage	Carton	
Pays d'origine	PL	
GTIN	4044918878425	
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
CCA DEKRA Certification B.V.	EN 60947	NTR NL-7076	EU-Declaration of Confor- mity WAGO GmbH & Co. KG	-	-
CCA DEKRA Certification B.V.	EN 60947-7-4	NTR NL-7785	UK-Declaration of Confor- mity WAGO GmbH & Co. KG	-	-
CCA DEKRA Certification B.V.	EN 60947-7-4	77-111038			
CSA DEKRA Certification B.V.	C22.2 No. 158	1565656			
ENEC DEKRA Certification B.V.	EN 60947	2160584.01			
UL UL International Germany GmbH	UL 1059	E45172			



Téléchargements


Conformité environnementale du produit



Recherche de conformité			
Environmental Product Compliance 218-508			



Documentation

Informations complémentaires			
Technical Section	03.04.2019	pdf 2027.26 KB	

Données CAD/CAE

Données CAD	
2D/3D Models 218-508	

Données CAE	
EPLAN Data Portal 218-508	
ZUKEN Portal 218-508	

PCB Design	
Symbol and Footprint via SamacSys 218-508	
Symbol and Footprint via Ultra Librarian 218-508	

1 Produits correspondants

1.1 Accessoires en option

1.1.2 Outil

1.1.2.1 Outil de manipulation



Réf.: 210-719  
Outil de manipulation; Lame 2,5 x 0,4 mm; avec tige partiellement isolée



Réf.: 210-648  
Outil de manipulation; Lame 2,5 x 0,4 mm; avec tige partiellement isolée; Coudé; court

1.1.3 Repérage

1.1.3.1 Bande de repérage



**Réf.: 210-331/254-202**  
Bandes de marquage; en feuilles DIN A4; avec impression; 1-16 (400x); Largeur interlignes 2,3 mm; longueur de bande 182 mm; Impression horizontale; autocollant; blanc



**Réf.: 210-331/254-207**  
Bandes de marquage; en feuilles DIN A4; avec impression; 1-48 (100x); Largeur interlignes 2,3 mm; longueur de bande 182 mm; Impression horizontale; autocollant; blanc



**Réf.: 210-331/254-204**  
Bandes de marquage; en feuilles DIN A4; avec impression; 17-32 (400x); Largeur interlignes 2,3 mm; longueur de bande 182 mm; Impression horizontale; autocollant; blanc



**Réf.: 210-331/254-206**  
Bandes de marquage; en feuilles DIN A4; avec impression; 33-48 (400x); Largeur interlignes 2,3 mm; longueur de bande 182 mm; Impression horizontale; autocollant; blanc

1.1.4 Tester et mesurer

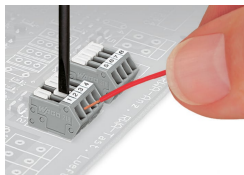
1.1.4.1 Accessoire de test



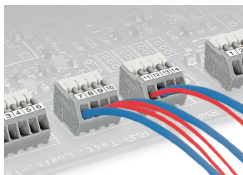
**Réf.: 735-500**  
pointe de test WAGO; Ø 1 mm; 30 V AC / 60 V DC; CAT0; 1 A; 6 mm non isolé; pointe de test à souder jusqu'à 0,5 mm²

Indications de manipulation

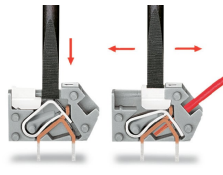
Raccorder le conducteur



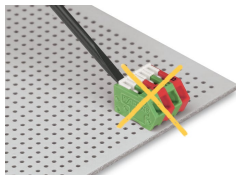
La connexion de câbles multibrins dans des espaces confinés n'est pas aisée, sauf si vous utilisez les barrettes à bornes de la série 218. Leurs points de serrage peuvent être maintenus ouverts avec un curseur d'actionnement intégré.



Connexion de conducteur 0,75 mm² / 18 AWG possible, mais pas systématiquement en raison du diamètre d'isolation.



Connexion du conducteur : Sectionnement direct du ressort à l'aide d'un outil de manipulation ou déplacer le curseur d'actionnement vers l'ouverture d'introduction du conducteur. Introduire le conducteur dénudé jusqu'à la butée et remettre le curseur d'actionnement dans sa position de départ (l'actionnement est aussi possible sans outil, à l'aide de l'ongle).

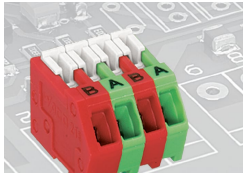


Mauvaise manipulation – ne pas actionner le curseur d'actionnement de l'arrière.

Repérage

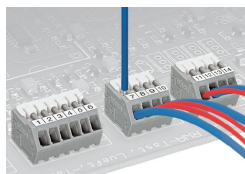


Marquage avec bandes adhésives.



Repérage par impression réalisée directement en usine

Tester



Tester— directement sur le ressort