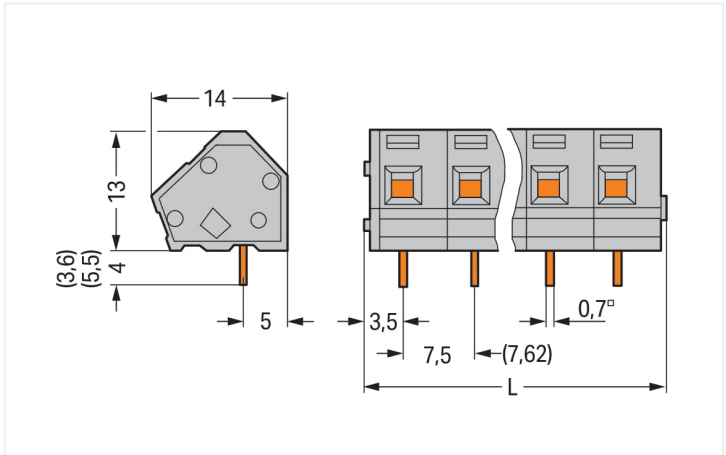


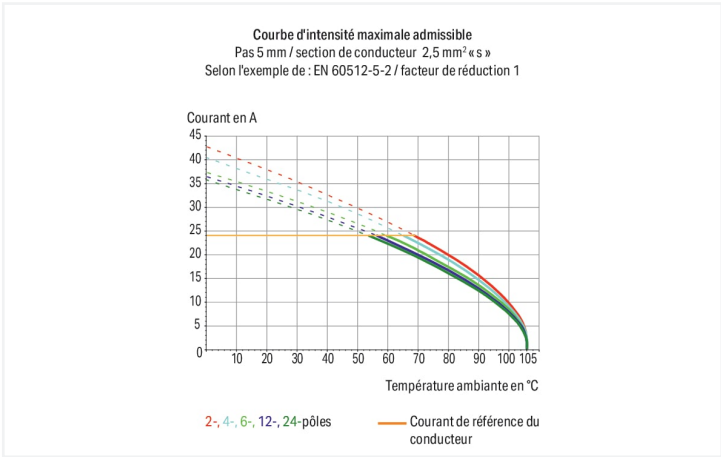


Couleur: ■ gris

Identique à la figure



Dimensions en mm  
L = (nombre de pôles x pas) + 2,3 mm



Borne pour circuits imprimés série 236 avec CAGE CLAMP®

La borne pour circuits imprimés au numéro d'article 236-208, garantit un branchement facile et fiable. Les bornes pour circuits imprimés vous proposent une flexibilité maximale pour différents types de montage. Ces bornes pour circuits imprimés à la tension nominale de 630 V sont valables pour des courants électriques allant jusqu'à 24 A. Le produit s'adapte donc également aux dispositifs à la consommation importante. Une longueur de dénudage de 5 à 6 mm est nécessaire pour la connexion du conducteur de cette borne pour circuits imprimés. Ce produit utilise la technologie CAGE CLAMP®. Avec la technologie universelle CAGE CLAMP®, vous disposez d'un raccord fiable et sans entretien pour relier tous les types de conducteurs à l'aide d'une cage à ressort. Ni le prétraitement des conducteurs ni le sertissage d'embouts d'extrémité ne sont requis. Les dimensions sont de largeur x hauteur x profondeur 62,3 x 17 x 14 mm. Selon le type de câble, cette borne pour circuits imprimés s'adapte aux sections de conducteur allant de 0,08 mm² à 2,5 mm². Le boîtier gris en Polyamide (PA66) garantit l'isolation, les contacts sont en cuivre électrolytique (Cu) et le crochet de fixation est fait en un ressort en acier Chrome-Nickel (CrNi). De l'Étain a été employé dans la surface des contacts. Un outil de manipulation permet d'actionner ces bornes pour circuits imprimés. Le soudage des bornes pour circuits imprimés se fait par procédé THT. Le conducteur est inséré dans la surface à un angle de 45°. Les broches à souder sont en ligne sur tout le bornier et présentent des dimensions de 0,7 x 0,7 mm sur une longueur de 4 mm. Chaque potentiel est muni de une goupille de soudage.

Remarques	
Variantes pour Ex i :	Borniers de couleurs panachées Impression directe Longueur de la broche à souder 3,6 mm Longueur de la broche à souder 5,5 mm 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 Variantes pour Ex e II et Ex i Autres couleurs



Données électriques

Données de référence selon IEC/EN 60664-1				Données d'approbation selon UL 1059			
Overvoltage category	III	III	II	Use group	B	C	D
Pollution degree	3	2	2	Tension de référence	-	-	300 V
Tension de référence	400 V	630 V	1000 V	Courant de référence	-	-	10 A
Tension assignée de tenue aux chocs	6 kV	6 kV	6 kV				
Courant de référence	24 A	24 A	24 A				

Données d'approbation selon CSA			
Use group	B	C	D
Tension de référence	300 V	-	300 V
Courant de référence	15 A	-	10 A

Données de raccordement

Points de serrage	8	Connexion 1	
Nombre total des potentiels	8	Technique de connexion	CAGE CLAMP®
Nombre de types de connexion	1	Type d'actionnement	Outil de manipulation
nombre des niveaux	1	Conducteur rigide	0,08 ... 2,5 mm² / 28 ... 12 AWG
		Conducteur souple	0,08 ... 2,5 mm² / 28 ... 12 AWG
		Conducteurs souples ; avec embout d'ex-trémité isolé	0,25 ... 1,5 mm²
		Conducteurs souples ; avec embout d'ex-trémité sans isolation plastique	0,25 ... 1,5 mm²
		Remarque (Section de conducteur)	12 AWG : THHN, THWN
		Longueur de dénudage	5 ... 6 mm / 0.2 ... 0.24 inch
		Axe du conducteur au circuit imprimé	45 °
		Nombre de pôles	8

Données géométriques

Pas	7,5/7,62 mm / 0.295/0.3 inch
Largeur	62,3 mm / 2.453 inch
Hauteur	17 mm / 0.669 inch
Hauteur utile	13 mm / 0.512 inch
Profondeur	14 mm / 0.551 inch
Longueur de la broche à souder	4 mm
Dimensions broche à souder	0,7 x 0,7 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	1








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	0,156 MJ	
Poids	8,6 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)	80 (20) pce(s)	
Type d'emballage	Carton	
Pays d'origine	CH	
GTIN	4044918768016	
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
CCA DEKRA Certification B.V.	EN 60947	2160584.25	EU-Declaration of Confor- mity WAGO GmbH & Co. KG	-	-
CCA DEKRA Certification B.V.	EN 60947	NTR NL-7109	UK-Declaration of Confor- mity WAGO GmbH & Co. KG	-	-
CCA DEKRA Certification B.V.	EN 60998	NTR NL-7195			
CSA DEKRA Certification B.V.	C22.2 No. 158	1673957			
UL Underwriters Laboratories Inc.	UL 1059	UL-US-2406095-0			



Homologations pour le secteur marine



Homologation	Norme	Nom du certificat
BV Bureau Veritas S.A.	IEC 60998	11915/D0 BV
DNV DNV GL SE	-	TAE000016Z

Téléchargements

Conformité environnementale du produit

Recherche de conformité
Environmental Product Compliance 236-208



Documentation

Informations complémentaires			
Technical Section	03.04.2019	pdf 2027.26 KB	
Gebrückte Klemmen- leisten für Leiterplatten		pdf 303.71 KB	

Données CAD/CAE

Données CAD
2D/3D Models 236-208



Données CAE
EPLAN Data Portal 236-208
ZUKEN Portal 236-208



PCB Design
Symbol and Footprint via SamacSys 236-208
Symbol and Footprint via Ultra Librarian 236-208



1 Produits correspondants

1.1 Accessoires en option

1.1.1 Autocollant avec illustration de la manipulation

1.1.1.1 Autocollant avec illustration de la manipulation



Réf.: 210-191  
Autocollant avec illustration de la manipulation; pour bornes pour circuits imprimés; Série 236

1.1.3 Outil

1.1.3.1 Outil de manipulation



Réf.: 236-335  
Outil de manipulation; gris



Réf.: 210-658  
Outil de manipulation; Lame 3,5 x 0,5 mm; avec tige partiellement isolée; Coudé; court; multicolore



Réf.: 210-657  
Outil de manipulation; Lame 3,5 x 0,5 mm; avec tige partiellement isolée; court; multicolore



Réf.: 210-720  
Outil de manipulation; Lame 3,5 x 0,5 mm; avec tige partiellement isolée; multicolore



Réf.: 236-332  
Outil de manipulation; naturel

1.1.4 Repérage

1.1.4.1 Bande de repérage



Réf.: 210-332/750-020  
Bandes de marquage; en feuilles DIN A4; avec impression; 1-20 (80x); Largeur interlignes 3 mm; longueur de bande 182 mm; Impression horizontale; autocollant; blanc



Réf.: 210-332/762-020  
Bandes de marquage; en feuilles DIN A4; avec impression; 1-20 (80x); Largeur interlignes 3 mm; longueur de bande 182 mm; Impression horizontale; autocollant; blanc

1.1.5 Tester et mesurer

1.1.5.1 Accessoire de test



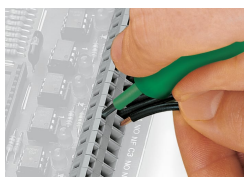
Réf.: 231-125  
Module de fiche de contrôle avec languette de contact; Pas 7,62 mm / 0.3 in; 2,50 mm²; orange



Réf.: 231-161  
Module de fiche de contrôle avec languette de contact; Pour série 236; Pas 7,5 mm / 0.295 in; 2,50 mm²; gris

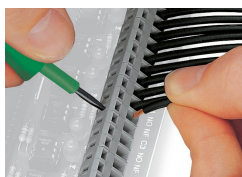
## Indications de manipulation

### Raccorder le conducteur



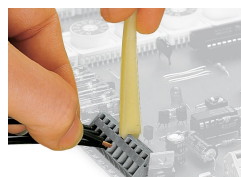
Raccordement des conducteurs avec un outil de manipulation (largeur de lame 3,5 mm)

Manipulation et introduction du conducteur du même côté.



Raccordement des conducteurs avec un outil de manipulation (largeur de lame 3,5 mm)

Manipulation perpendiculairement à l'axe d'introduction de conducteur



Raccordement des conducteurs, avec outil de manipulation



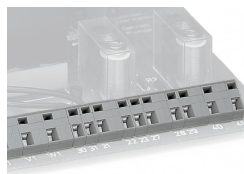
Les outils de manipulation offerts ci-dessus conviennent pour le câblage côté usine de barrettes à bornes et offrent, par rapport aux tournevis, une opération encore plus confortable.

## Montage



Les barrettes à bornes agencées les unes derrière les autres permettent une économie de place – pour un agencement en décalage d'un demi pas, elles facilitent le câblage ultérieur de la rangée avant.

## Montage



Combinaison de différents pas

## Repérage



Repérage par impression réalisée directement en usine



Marquage avec bandes adhésives.