

Barva: ☐ Transparentní

Poznámky

Safety management note

UPOZORNĚNÍ: Dodržujte pokyny pro instalaci a bezpečnostní pokyny.

- **K použití pouze pro elektrikáře!**
- Nepracujte pod napětím/zátěží!
- Používejte pouze pro správný účel!
- Dodržujte národní předpisy/normy/směrnice!
- Dbejte na technickou specifikaci produktů!
- Dodržujte počet přípustných potenciálů!
- Nepoužívejte poškozené/znečištěné součástky!
- Dbejte na správné použití typů vodičů, jejich průřezů a délek odizolování!
- Zaveďte vodič až po doraz!
- Používejte originální příslušenství!

Lze prodávat pouze s pokyny pro instalaci!

Elektrické údaje

Návrhové hodnoty podle	EN 60664		
Kategorie přepětí	III	III	II
Stupeň znečištění	3	2	2
Jmenovité napětí	-	-	450 V
Jmenovité rázové napětí	-	-	4 kV
Jmenovitý proud	-	-	32 A

Atesty podle	UL 486C		
Skupina použití	B	C	D
Jmenovité napětí	-	600 V	-
Jmenovitý proud	-	20 A	-

Údaje o připojení

Připojovací body	2
Celkový počet potenciálů	1

Připojení 1	
Připojovací technika	PUSH WIRE®
Způsob ovládání	Přímé zasunutí
Plný vodič	0,75 ... 4 mm ² / 18 ... 12 AWG
Vícedrátový vodič	1,5 ... 4 mm ²
Jemně laněný vodič; s izolovanou dutinkou	0,75 ... 1,5 mm ² / 18 ... 16 AWG
Jemně laněný vodič; s neizolovanou dutinkou	1 ... 1,5 mm ² / 16 AWG
Průměr vodiče	1,6 ... 2 mm / 18 ... 12 AWG
Délka odizolování	10 ... 11 mm / 0.39 ... 0.43 palců



Připojení 1	
Směr zapojení	Boční zapojení

Fyzické údaje	
Šířka	6,15 mm / 0.242 palců
Výška	6,8 mm / 0.268 palců
Hloubka	29,5 mm / 1.161 palců

Údaje o materiálu	
Upozornění (údaje o materiálu)	Zde najdete informace o specifikaci materiálu
Barva	Transparentní
Barva krytu	Transparentní
Materiálová skupina	IIIa
Izolační materiál	Polykarbonát (PC)
Třída hořlavosti podle UL94	V2
Materiál svěracích pružin	Chromniklová pružinová ocel (CrNi)
Materiál kontaktů	Elektrolytická měď (E _{cu})
Povrch kontaktů	Cín
Požární zatížení	0,038 MJ
Hmotnost izolačního materiálu	0.8 g
Hmotnost	1,5 g

Požadavky na prostředí	
Okolní teplota (provoz)	+85 °C
Teplota pro zpracování	-35 ... +60 °C
Trvalá provozní teplota	105 °C

Obchodní údaje	
ETIM 9.0	EC000446
ETIM 8.0	EC000446
PU (SPU)	360 (20) ks
Druh balení	Blistr
Země původu	DE
GTIN	4066966349115
Číslo celního tarifu	85369010000

Soulad produktů s ekologickými standardy	
RoHS Compliance Status	Compliant, No Exemption

Ke stažení	
Environmental Product Compliance	
Compliance Search	
Environmental Product Compliance 2773-2401/995-020	

1 Kompatibilní produkty
1.1 Volitelné příslušenství
1.1.1 Všeobecné příslušenství
1.1.1.1 Instalační svorka



Obj. č.: 207-5485/316-000
Sada pro opravu kabelu; Pro kabely s více jádry; Rovná; S lepidlem; Průměr kabelu 8 - 24 mm; S přiloženými spojovacími svorkami; střední stěna; Černá

Pokyny k instalaci
Připojení vodiče



Strip conductor to 10 mm.



Insert the conductor.



Check for the correct conductor position.

Uvolnění vodiče



Twist the connector alternately left and right while pulling it off the conductor.

Aplikace



Wiring conductors in a flush-mounted junction box.



Extending short wires.



Use with a shrink tube



Use of the inline splicing connector (for plugging in with a shrink tube) in the cable repair set 207-5485/316-000.

Aplikace



Damaged cable

Strip the damaged cable approx. 10 cm uniformly around the damaged area.

Cut out the damaged areas in the copper and disconnect all other conductors. For damaged areas between 1 mm and 30 mm, at least 30 mm of the damaged conductor must be removed. Tip: A connector (approx. 30 mm long) can be used as a length guide.

Strip conductor and conductor bridge to 10 mm specified and insert into connector. Only one connector is required for damage points < 1 mm or conductors with a flat cut. Two connectors with wire jumpers must be used for damage points > 1 mm.



Strip 10 mm conductor per specification and insert connector (example shows staggered connectors).

Pull the shrink tube over the cable end.

The shrink tube must have an overlap length of at least 30 mm on the cable sheath.

Heat the shrink tube evenly with a hot air blower between 110°C and 200°C.



The shrinking process is only completed when the shrink tube is tightly connected to the cable and the adhesive has visibly melted (see photo).