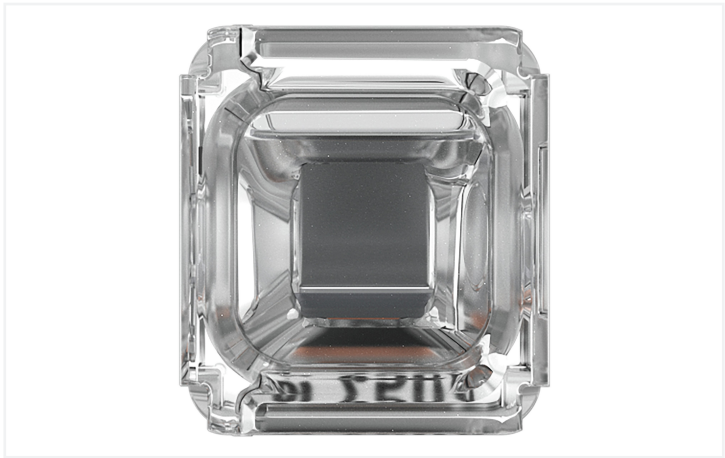
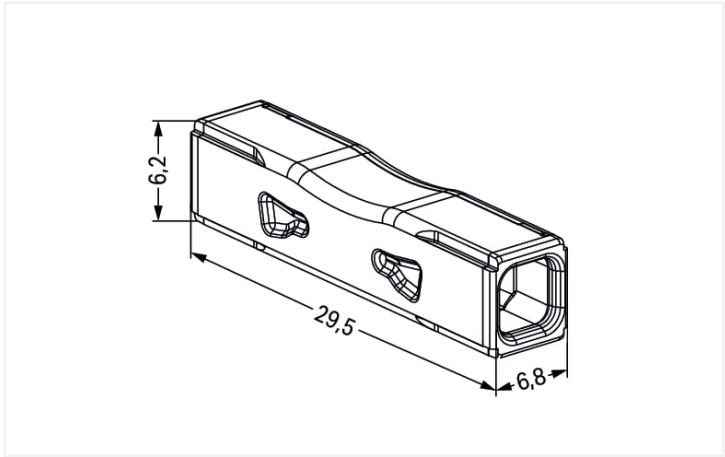


karta katalogowa | nr katalogowy: 2773-2401
przelot. zł.instalac.Inline do poł.wtyk.; do przewodów jedno- i wielodrutowych; maks.
4 mm²; 2-przew.; kolor obudowy przezroczysty; przezroczysta pokrywa; temperatu-
ra otoczenia maks. 85°C (T85); 4,00 mm²; transparentny



kolor: ☐ przezroczysty



Parametry elektryczne						
parametry znamionowe wg EN 60664				dane aprobowane wg UL 486C		
kategoria przepięć	III	III	II	use group	B	C D
stopień zanieczyszczenia	3	2	2	napięcie znamionowe	-	600 V -
napięcie znamionowe	-	-	450 V	prąd znamionowy	-	20 A -
znamionowe napięcie udarowe	-	-	4 kV			
prąd znamionowy	-	-	32 A			



Parametry zacisków

Typ połączenia 1	
przewód jednodrutowy	0,75 ... 4 mm² / 18 ... 12 AWG
przewód wielodrutowy	1,5 ... 4 mm²
przewód linkowy, z tulejką, z kołnierzem z tworzywa	0,75 ... 1,5 mm² / 18 ... 16 AWG
przewód linkowy, z tulejką, bez kołnierza z tworzywa	1 ... 1,5 mm² / 16 AWG
średnica przewodu	1,6 ... 2 mm / 18 ... 12 AWG
długość odizolowania przewodu	10 ... 11 mm / 0.39 ... 0.43 in

Wymiary	
szerokość	6,8 mm / 0.268 in
wysokość	6,15 mm / 0.242 in
głębokość	29,5 mm / 1.161 in

Dane materiałowe	
specyfikacja danych materiałowych	patrz tutaj
kolor	przezroczysty
kolor pokrywy	przezroczysty
grupa materiału izolacyjnego	IIIa
materiał izolacyjny obudowy głównej	poliwęglan (PC)
klasa palności wg UL 94	V2
materiał sprężyny zaciskowej	chromoniklowa stal sprężynowa (CrNi)
materiał styku	miedź elektrolityczna (E _{Cu})
powierzchnia styku	cyna
obciążenie ogniowe	0,038 MJ
masa materiału izolacyjnego	0.8 g
masa	1,4 g

Warunki środowiskowe	
temperatura montażu	-35 ... +60 °C
długotrwała temperatura pracy	105 °C

Dane handlowe	
szt./opak.	1000 (100) szt.
kraj pochodzenia	CH
GTIN	4066966321630
numer taryfy celnej	85369010000

Zgodność z wymaganiami ochrony środowiska	
Status zgodności z dyrektywą RoHS	Compliant, No Exemption

Aprobaty/certyfikaty

General approvals



aprobata	norma	oznaczenie certyfika- tu
CB DEKRA Certification B.V.	IEC 60998	NL-86543
cULus_Listed_667F Underwriters Laboratories Inc.	UL 486C	E69654
ENEC 05 DEKRA Certification B.V.	EN 60998	71-127515

Declarations of conformity and manufacturer's declarations

aprobata	norma	oznaczenie certyfika- tu
EU-Declaration of Confor- mity WAGO GmbH & Co. KG	-	-

Do pobrania

Dane CAD/CAE

Dane CAD

2D/3D Models
2773-2401

1 Powiązane produkty

1.1 Opcjonalne akcesoria

1.1.1 inne akcesoria

1.1.1.1 złączka instalacyjna



nr kat.: 207-5485/316-000

zestaw do naprawy przewodu; do przewo-
dów o podwójnej izolacji; przelotowa; z
naklejką; średnica przewodu 8 ... 24 mm; z
dołączonymi łączkami instalacyjnymi;
średniościenny; czarny

Wskazówki dotyczące obsługi

podłączanie przewodów



Strip conductor to 10 mm.



Insert the conductor.



Check for the correct conductor position.

demontaż przewodów

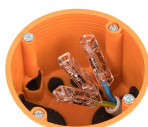


Twist the connector alternately left and right while pulling it off the conductor.

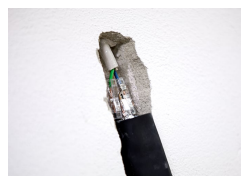
zastosowanie



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.

zastosowanie



Damaged cable



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



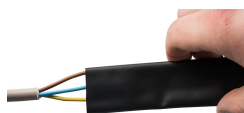
Cut out the damaged areas in the copper and disconnect all other conductors. For damaged areas between 1 mm and 30 mm, at least 30 mm of the damaged conductor must be removed. Tip: A connector (approx. 30 mm long) can be used as a length guide.



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).