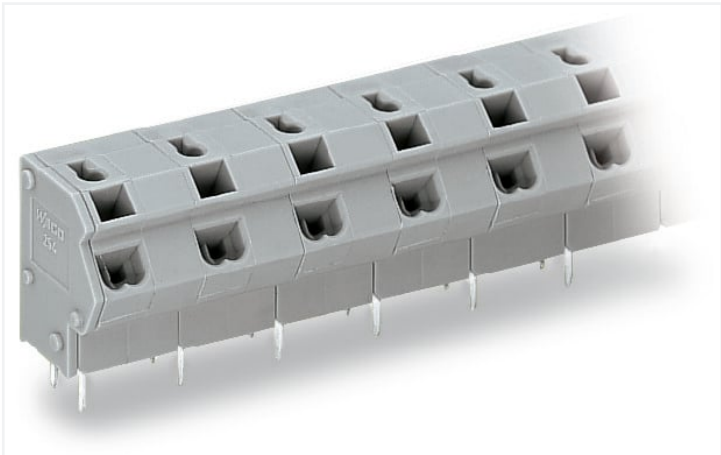
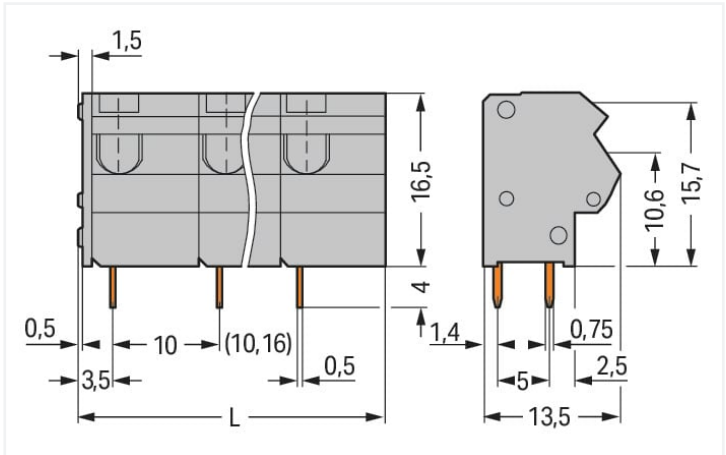


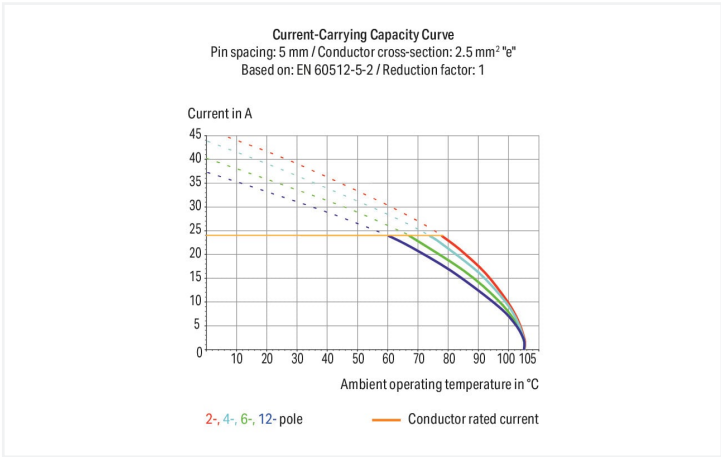
Scheda dati | Codice articolo: 254-374
Morsetto per circuito stampato per 2 conduttori; 0,75 mm²; Passo pin 10/10,16 mm;
24 poli; PUSH WIRE®; 0,75 mm²; grigio
<https://www.wago.com/254-374>



Colore: ■ grigio



Misure in mm
L = (pole no. x pin spacing) + 1.5 mm



- Morsettiere con connessione PUSH WIRE® azionata con cacciavite
- Connessione a innesto diretto dei conduttori rigidi e flessibili con boccia crimpata
- Presa di test per spina di test da 2 mm Ø
- Salva-spazio sul circuito stampato grazie alla profondità di soli 8,9 mm

Electrical data				
Valutazione per		IEC/EN 60664-1		
Overvoltage category	III	III	II	
Pollution degree	3	2	2	
Tensione nominale	630 V	1000 V	1000 V	
Tensione impulsiva nominale	8 kV	8 kV	8 kV	
Corrente nominale	10 A	10 A	10 A	
Certificazioni secondo		CSA		
Use group	B	C	D	
Tensione nominale	300 V	-	300 V	
Corrente nominale	10 A	-	10 A	

Certificazioni secondo		UL 1059		
Use group	B	C	D	
Tensione nominale	300 V	-	300 V	
Corrente nominale	10 A	-	10 A	

| Dati di connessione | | | | |

Dati di connessione

Numero totale di punti di connessione	48
Numero totale di potenziali	24
Numero tipi di connessione	1
Numero di livelli	1

Connessione 1	
Tecnica di connessione	PUSH WIRE®
Tipo azionamento	Utensile
Conduttore rigido	0,25 ... 0,75 mm² / 22 ... 18 AWG
Lunghezza spelatura	10 ... 12 mm / 0.39 ... 0.47 pollici
Direzione connessione conduttore verso circuito stampato	45 °
N. poli	24

Dati geometrici	
Passo	10/10,16 mm / 0.394/0.4 pollici
Larghezza	241,5 mm / 9.508 pollici
Altezza	20,5 mm / 0.807 pollici
Altezza dal piano	16,5 mm / 0.65 pollici
Profondità	13,5 mm / 0.531 pollici
Lunghezza pin a saldare	4 mm
Dimensioni pin da saldare	0,5 x 0,75 mm
Diametro foro praticato con tolleranza	1,1 ^(+0,1) mm

Contatto PCB	
Contatto PCB	THT
Sistemazione pin a saldare	Sull'intera morsettiera (in linea)
Numero di pin a saldare per potenziale	2

Dati dei materiali	
Nota sui dati dei materiali	Information on material specifications can be found here
Colore	grigio
Gruppo materiale	I
Materiale isolante	Poliammide (PA66)
Classe di infiammabilità secondo UL 94	V0
Materiale molla morsetto	Acciaio per molla al cromo nichel (CrNi)
Materiale di contatto	Rame elettrolitico (E _{Cu})
Placcatura di contatto	Stagnato
Carico d'incendio	0.798 MJ
Peso	39,2 g

Requisiti ambientali	
Limite campo di temperatura	-60 ... +105 °C

Dati commerciali	
eCl@ss 10.0	27-44-04-01
eCl@ss 9.0	27-44-04-01
ETIM 8.0	EC002643
ETIM 7.0	EC002643
PU (SPU)	20 (5) pz.
Tipo imballaggio	Box
Paese d'origine	PL
GTIN	4044918941990
Numero tariffa doganale	85369010000

Environmental Product Compliance	
RoHS Compliance Status	Compliant,No Exemption

Approvazioni/certificati		
Omologazioni generali		Certificazioni per applicazioni nautiche
		
Certificazione	Standard	Nome del certificato
CCA DEKRA Certification B.V.	EN 60947	NTR NL 7375
CSA DEKRA Certification B.V.	C22.2	70154033
UR Underwriters Laboratories Inc.	UL 1059	E45172
Certificazione	Standard	Nome del certificato
ABS American Bureau of Ship- ping	-	14-HG1241537-PDA
BV Bureau Veritas S.A.	IEC 60998	11915/D0 BV
DNV GL Det Norske Veritas, Ger- manischer Lloyd	-	TAE000016Z

Download	
Environmental Product Compliance	
Compliance Search	
Environmental Product Compliance 254-374	

Documentation			
Additional Information			
Technical Section	03.04.2019	pdf 1949.09 KB	

CAD/CAE-Data	
CAE data	
EPLAN Data Portal 254-374	

1 Prodotti compatibili	
1.1 Accessori opzionali	
1.1.1 Boccola	

1.1.1.1 Boccola

**N. art.: 216-101**

Boccola; Boccola per 0,5 mm² / AWG 22; non isolato; stagnato elettricamente; argento-colorato

**N. art.: 216-121**

Boccola; Boccola per 0,5 mm² / AWG 22; non isolato; stagnato elettricamente; argento-colorato

**N. art.: 216-201**

Boccola; Boccola per 0,5 mm² / 20 AWG; isolato; stagnato elettricamente; bianco

**N. art.: 216-221**

Boccola; Boccola per 0,5 mm² / 20 AWG; isolato; stagnato elettricamente; bianco

**N. art.: 216-241**

Boccola; Boccola per 0,5 mm² / 20 AWG; isolato; stagnato elettricamente; rame elettrolitico; crimpato a tenuta di gas; sec. DIN 46228, parte 4/09.90; bianco

**N. art.: 216-141**

Boccola; Boccola per 0,5 mm² / 20 AWG; non isolato; stagnato elettricamente; rame elettrolitico; crimpato a tenuta di gas; sec. DIN 46228, parte 1/08.92

**N. art.: 216-102**

Boccola; Boccola per 0,75 mm² / AWG 20; non isolato; stagnato elettricamente; argento-colorato

**N. art.: 216-122**

Boccola; Boccola per 0,75 mm² / AWG 20; non isolato; stagnato elettricamente; argento-colorato

**N. art.: 216-202**

Boccola; Boccola per 0,75 mm² / 18 AWG; isolato; stagnato elettricamente; grigio

**N. art.: 216-222**

Boccola; Boccola per 0,75 mm² / 18 AWG; isolato; stagnato elettricamente; grigio

**N. art.: 216-242**

Boccola; Boccola per 0,75 mm² / 18 AWG; isolato; stagnato elettricamente; rame elettrolitico; crimpato a tenuta di gas; sec. DIN 46228, parte 4/09.90; grigio

**N. art.: 216-262**

Boccola; Boccola per 0,75 mm² / 18 AWG; isolato; stagnato elettricamente; rame elettrolitico; crimpato a tenuta di gas; sec. DIN 46228, parte 4/09.90; grigio

**N. art.: 216-142**

Boccola; Boccola per 0,75 mm² / 18 AWG; non isolato; stagnato elettricamente; rame elettrolitico; crimpato a tenuta di gas; sec. DIN 46228, parte 1/08.92

**N. art.: 216-243**

Boccola; Boccola per 1 mm² / AWG 18; isolato; stagnato elettricamente; rame elettrolitico; crimpato a tenuta di gas; sec. DIN 46228, parte 4/09.90; rosso

**N. art.: 216-263**

Boccola; Boccola per 1 mm² / AWG 18; isolato; stagnato elettricamente; rame elettrolitico; crimpato a tenuta di gas; sec. DIN 46228, parte 4/09.90; rosso

**N. art.: 216-203**

Boccola; Boccola per 1 mm² / AWG 18; isolato; stagnato elettricamente; rosso

**N. art.: 216-223**

Boccola; Boccola per 1 mm² / AWG 18; isolato; stagnato elettricamente; rosso

**N. art.: 216-103**

Boccola; Boccola per 1 mm² / AWG 18; non isolato; stagnato elettricamente

**N. art.: 216-123**

Boccola; Boccola per 1 mm² / AWG 18; non isolato; stagnato elettricamente; argento-colorato

**N. art.: 216-143**

Boccola; Boccola per 1 mm² / AWG 18; non isolato; stagnato elettricamente; rame elettrolitico; crimpato a tenuta di gas; sec. DIN 46228, parte 1/08.92

**N. art.: 216-204**

Boccola; Boccola per 1,5 mm² / AWG 16; isolato; stagnato elettricamente; nero

**N. art.: 216-224**

Boccola; Boccola per 1,5 mm² / AWG 16; isolato; stagnato elettricamente; nero

**N. art.: 216-244**

Boccola; Boccola per 1,5 mm² / AWG 16; isolato; stagnato elettricamente; rame elettrolitico; crimpato a tenuta di gas; sec. DIN 46228, parte 4/09.90; nero

**N. art.: 216-264**

Boccola; Boccola per 1,5 mm² / AWG 16; isolato; stagnato elettricamente; rame elettrolitico; crimpato a tenuta di gas; sec. DIN 46228, parte 4/09.90; nero

**N. art.: 216-284**

Boccola; Boccola per 1,5 mm² / AWG 16; isolato; stagnato elettricamente; rame elettrolitico; crimpato a tenuta di gas; sec. DIN 46228, parte 4/09.90; nero

**N. art.: 216-124**

Boccola; Boccola per 1,5 mm² / AWG 16; non isolato; stagnato elettricamente

**N. art.: 216-104**

Boccola; Boccola per 1,5 mm² / AWG 16; non isolato; stagnato elettricamente; argento-colorato

**N. art.: 216-144**

Boccola; Boccola per 1,5 mm² / AWG 16; non isolato; stagnato elettricamente; rame elettrolitico; crimpato a tenuta di gas; sec. DIN 46228, parte 1/08.92; argento-colorato

1.1.2 Test e misurazione

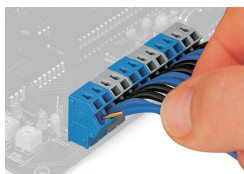
1.1.2.1 Accessori per test

**N. art.: 210-136**

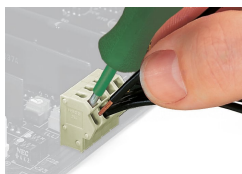
Spina di prova; Ø 2 mm; con cavo di 500 mm; rosso

Note di installazione

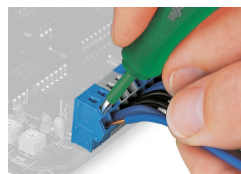
Connessione conduttore



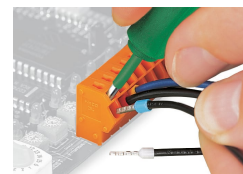
Inserimento dei conduttori rigidi con terminazione a spinta.



Inserimento di un conduttore a punta saldata tramite cacciavite.

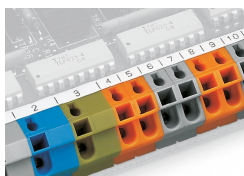


Rimozione di un conduttore rigido.

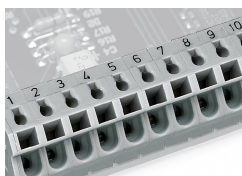


Inserimento/rimozione del conduttore con boccia.

Marcatura



Etichettatura mediante strisce di marcatura autoadesive.



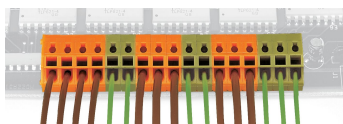
Etichettatura diretta in fabbrica.

Test

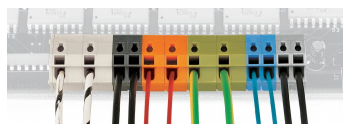


Test con spina di prova da Ø 2 mm.

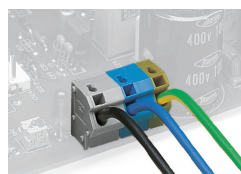
Applicazione



Le morsettiere miste possono essere assemblate impiegando scatole di colori differenti per la formazione di gruppi.



Le morsettiere miste possono essere assemblate impiegando passi tra i pin diversi e scatole di colori differenti per la formazione di gruppi.



Esempio applicativo: morsettiera per cablaggio campo