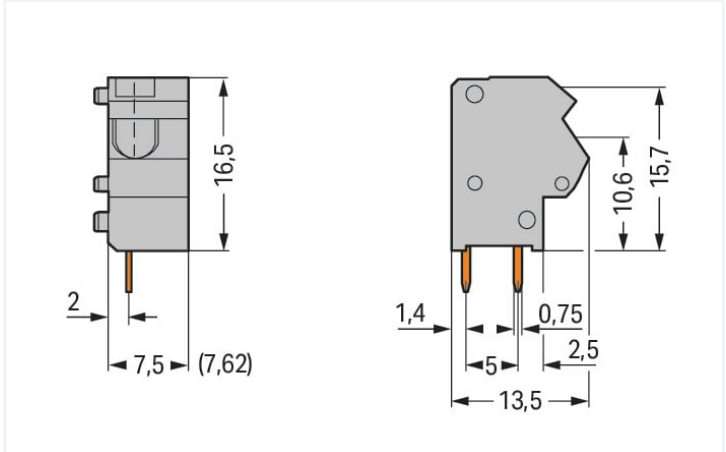


Scheda dati | Codice articolo: 254-812
Morsetto per circuito stampato per 2 conduttori sovrapponibile; 0,75 mm²; Passo pin 7,5/7,62 mm; 1 polo; PUSH WIRE®; 0,75 mm²; grigio scuro
<https://www.wago.com/254-812>

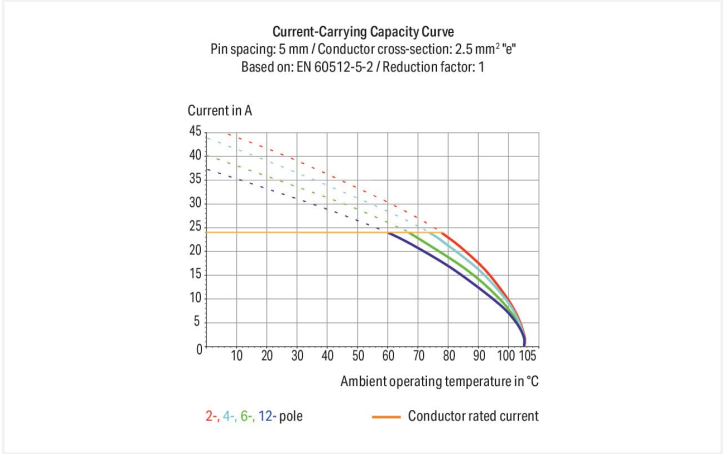


Colore: ■ grigio scuro

Simile all'illustrazione



Misure in mm



- Morsetti modulari con PUSH WIRE® azionato a cacciavite per il montaggio di morsettiere personalizzate
- Connessione a innesto diretto dei conduttori rigidi e flessibili con boccola 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		500 V	630 V	1000 V
Tensione impulsiva nominale		6 kV	6 kV	6 kV
Corrente nominale		10 A	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

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

Dati di connessione

Numero totale di punti di connessione	2
Numero totale di potenziali	1
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	1

Dati geometrici	
Passo	7,5/7,62 mm / 0.295/0.3 pollici
Larghezza	9,2 mm / 0.362 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	Nel morsetto (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 scuro
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	0.026 MJ
Peso	1,4 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)	400 (100) pz.
Tipo imballaggio	Box
Paese d'origine	PL
GTIN	4044918941785
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	Certificazione	Standard	Nome del certificato
CCA DEKRA Certification B.V.	EN 60947	NTR NL 7375	ABS American Bureau of Ship- ping	-	14-HG1241537-PDA
CSA DEKRA Certification B.V.	C22.2	70154033	DNV GL Det Norske Veritas, Ger- manischer Lloyd	-	TAE000016Z
UR Underwriters Laboratories Inc.	UL 1059	E45172			

Download	
Environmental Product Compliance	
Compliance Search	
Environmental Product Compliance 254-812	

Documentation			
Additional Information			
Technical Section	03.04.2019	pdf 1949.09 KB	

CAD/CAE-Data	
CAE data	
EPLAN Data Portal 254-812	

1 Prodotti compatibili
1.1 Accessori richiesti
1.1.1 Piastra terminale

1.1.1.1 Piastra terminale



N. art.: 254-200
Piastra terminale; spessore 1 mm; tipo fissaggio a scatto; grigio scuro

1.2 Accessori opzionali

1.2.1 Boccola

1.2.1.1 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 0,5mm²/20 AWG; isolato; stagnato elettricamente; bianco



N. art.: 216-221
Boccola; Boccola per 0,5mm²/20 AWG; isolato; stagnato elettricamente; bianco



N. art.: 216-241
Boccola; Boccola per 0,5mm²/20 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 0,5mm²/20 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 0,75mm²/18 AWG; isolato; stagnato elettricamente; grigio



N. art.: 216-222
Boccola; Boccola per 0,75mm²/18 AWG; isolato; stagnato elettricamente; grigio



N. art.: 216-242
Boccola; Boccola per 0,75mm²/18 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 0,75mm²/18 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 0,75mm²/18 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

1.2.2 Test e misurazione

1.2.2.1 Accessori per test

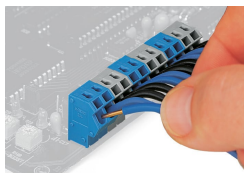


N. art.: 210-136

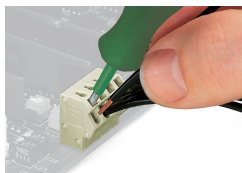
Spina di prova; Ø 2 mm; con cavo di 500 mm; rosso

Note di installazione

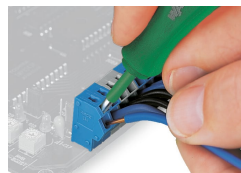
Connessione conduttore



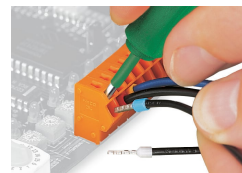
Inserimento dei conduttori rigidi con terminazione a spinta.



Inserimento di un conduttore a punta saldata tramite cacciavite.

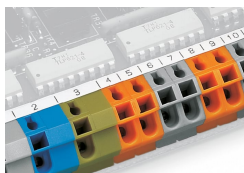


Rimozione di un conduttore rigido.

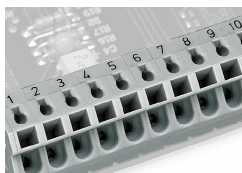


Inserimento/rimozione del conduttore con boccia.

Marcatura



Etichettatura mediante strisce di marcatura autoadesive.



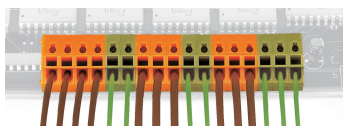
Etichettatura diretta in fabbrica.

Test

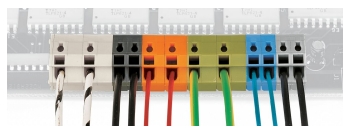


Test con spina di prova da Ø 2 mm.

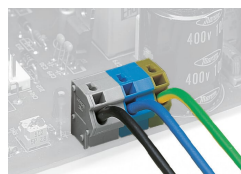
Applicazione



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: morsettiere per cablaggio campo