

Impiego dei giunti

Indicazioni generali

Un collegamento crimpato richiede la corrispondenza esatta fra giunto, utensile e conduttore da crimpare. L'esperienza ha dimostrato come il rispetto delle normative DIN per il conduttore, il giunto selezionato e le matrici per crimpatura, conduca al miglior risultato: una giunzione duratura e resistente ad elevate sollecitazioni. La crimpatura esagonale è definita secondo IEC per conduttori che possono raggiungere i 90 °C.

Preparazione

Tutti i giunti sono marcati con la sezione del conduttore, il marchio del produttore ed il codice dell'utensile, che corrisponde al diametro esterno del manicotto. In base a questa marcatura viene selezionata la matrice unificata, la quale riporta la medesima marcatura.

Le crimpature esagonali vengono realizzate con utensili meccanici o idraulici secondo DIN 48083.

Le matrici marcate «Cu» vengono impiegate per la crimpatura di giunti in rame o acciaio. Le matrici marcate «Al» vengono impiegate per giunti in alluminio o leghe di alluminio.

Con le presse idrauliche non è necessario distinguere fra i materiali del conduttore.

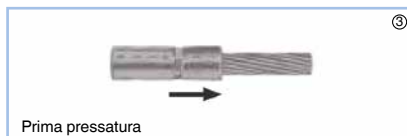
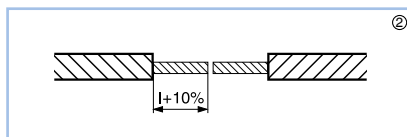
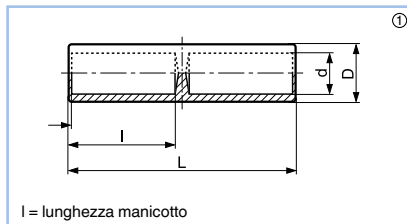
Istruzioni di montaggio

1. Rimuovere l'isolante dal conduttore per una lunghezza pari a quella del manicotto + 10%. (figura 1 e 2)
2. Pulire l'estremità del conduttore eliminando gli strati di sporcizia e ossido con una spazzola metallica.
3. Introdurre l'estremità del conduttore e mandarlo in battuta o fino al foro d'ispezione del manicotto da crimpare.
4. Prima della crimpatura controllare che il codice del capocorda o del giunto corrisponda al codice della matrice.
5. Crimpare il giunto partendo dal centro verso l'estremità di inserimento del conduttore. (figura 3 e 4)
6. Il numero e la posizione dei punti di compressione sono indicati dalle linee di marcatura. Importante: Eseguire **sempre** tutte le crimpature pre-marcate.
7. Introdurre l'estremità del secondo conduttore e mandarlo in battuta o fino al foro d'ispezione del giunto.
8. Crimpare la seconda parte del giunto partendo dal centro dello stesso verso l'estremità di inserimento del conduttore. (figura 5 e 6)
9. Controllo: l'allungamento del manicotto nei giunti, dopo la crimpatura eseguita con la corretta combinazione di conduttore, giunto e utensile, è di ca. 10%.
10. Rimuovere la pasta conduttiva fuoriuscita durante la crimpatura.

Prestare attenzione:

durante il montaggio di raccordi speciali, ad es. raccordi a incastro e giunti con manicotto di acciaio, sono da rispettare particolari requisiti di installazione.

(Fonte: Nexans Power Accessories Germany GmbH)



Impiego dei capicorda

Indicazioni generali

Un collegamento crimpato richiede la corrispondenza esatta fra capocorda, utensile e conduttore da crimpare. L'esperienza ha dimostrato come il rispetto delle normative DIN per il conduttore, il giunto selezionato e le matrici per crimpatura, conduca al miglior risultato: una giunzione duratura e resistente ad elevate sollecitazioni. La crimpatura esagonale è definita secondo IEC per conduttori che possono raggiungere i 90 °C.

Preparazione

Tutti i capicorda sono marcati con la sezione del conduttore, il marchio del produttore ed il codice dell'utensile, che corrisponde al diametro esterno del manicotto. In base a questa marcatura viene selezionata la matrice unificata, la quale riporta la medesima marcatura.

Le crimpature esagonali vengono realizzate con utensili meccanici o idraulici secondo DIN 48083.

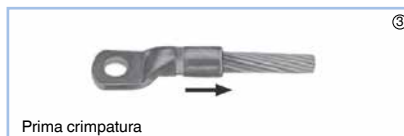
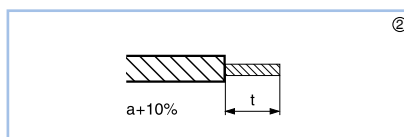
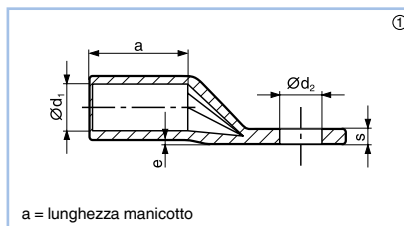
Le matrici marcate «Cu» vengono impiegate per la crimpatura di capicorda in rame o acciaio. Le matrici marcate «Al» vengono impiegate per capicorda in alluminio o leghe di alluminio.

Con le presse idrauliche non è necessario distinguere fra i materiali del conduttore.

Istruzioni di montaggio

1. Rimuovere l'isolante dal conduttore per una lunghezza pari a quella del manicotto ($a + 10\%$) (figura 1 e 2)
2. Pulire l'estremità del conduttore eliminando gli strati di sporizia e ossido con una spazzola metallica.
3. Introdurre l'estremità del conduttore e mandarlo in battuta o fino al foro d'ispezione del manicotto da crimpare.
4. Prima della crimpatura controllare che il codice del capocorda corrisponda al codice della matrice.
5. I capicorda vengono crimpati partendo dal lato dell'attacco verso l'estremità di inserimento del conduttore. (figura 3 e 4)
6. Il numero e la posizione dei punti di compressione sono indicati dalle linee di marcatura. Importante: Eseguire **sempre** tutte le crimpature pre-marcate.
7. Controllo: l'allungamento del manicotto nei capicorda, dopo la crimpatura eseguita con la corretta combinazione di conduttore, capocorda e utensile, è di ca. 5%.
8. Rimuovere la pasta conduttiva fuoriuscita durante la crimpatura.

(Fonte: Nexans Power Accessories Germany GmbH)



Conduttori a trefoli circolari compattati (RMV)

Informazioni sui conduttori a trefoli circolari compattati (RMV) da utilizzare con giunti e capicorda nei cavi a media tensione.

A causa del sempre più diffuso impiego di reti a media tensione da parte delle società di fornitura elettrica e dell'utilizzo di conduttori a trefoli circolari compattati in alluminio con sezione 185 mm² e 240 mm² si verificano sempre più spesso problemi di surriscaldamento con i giunti conici e i capicorda con dimensioni secondo DIN.

Per i conduttori con queste sezioni raccomandiamo pertanto l'utilizzo di giunti e di capicorda con diametro interno adeguato (serie RMV).

In caso di conduttori con sezione inferiore (≤ 150 mm²) non sono attualmente noti guasti riconducibili a problemi di contatto.










| Sezione del conduttore [mm ²] | Diametro foro per conduttori RMV | Diametro foro per conduttori DIN 46267 parte 2 |
|--|-------------------------------------|--|
| 50 | 9 | 9,8 |
| 70 | DIN | 11,2 |
| 95 | 12,5 | 13,2 |
| 120 | 14 | 14,7 |
| 150 | 15,5 | 16,3 |
| 185 | 17,5 | 18,3 |
| 240 | 20 | 21 |
| 300 | 22 | 22,3 |

Esempio d'ordine: «240 ALU-ZE-T» per l'impiego con conduttore RMV sezione 240 mm², codice articolo «RMV 240 ALU-ZE-T»
(Fonte: Nexans Power Accessories Germany GmbH)

Elenco delle crimpatrici per capicorda per una corretta crimpatura secondo UL

Terminali a tubetto isolati, sacchetto singolo

(BN 22489, BN 22490, BN 22491, BN 22493, BN 22494, BN 22495, BN 22326, BN 22327, BN 22328)

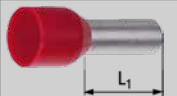








|  | | | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  | |
|--|----------------|-----|------------------------------|---|--|---|---|---|---|---|--|---|--|---|--|--|--|---|--|
| mm ² | L ₁ | AWG | Lunghezza di speltatura [mm] | Classe del conduttore secondo UL486F | Crimpit F 6 L BN 20766 Art-# 9032433 | Crimpit F 25 L BN 20766 Art-# 9032434 | Crimpit F 50 L BN 20766 Art-# 9032475 | Crimpit F 6 EN BN 20767 Art-# 9032447 | Crimpit F 16 BN 20767 Art-# 9032448 | Crimpit F 50 EN BN 20767 Art-# 9032432 | PZ 10 SQR BN 20768 Art-# 9032505 | PZ 10 HEX BN 20769 Art-# 9032506 | | | | | | | |
| 0,14* | 6 | 26 | 9,5 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,14* | 8 | 26 | 12 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,25* | 6 | 24 | 9,5 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,25* | 8 | 24 | 12 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,25* | 12 | 24 | 16 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,34* | 6 | 22 | 9,5 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,34* | 8 | 22 | 12 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,34* | 12 | 22 | 16 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,5 | 6 | 21 | 9,5 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,5 | 8 | 21 | 12 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,5 | 10 | 21 | 14 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,5 | 12 | 21 | 16 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,75 | 6 | 19 | 9,5 | B, K, Q | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,75 | 8 | 19 | 12 | B, K, Q | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,75 | 9 | 19 | 13 | B, K, Q | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,75 | 10 | 19 | 14 | B, K, Q | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,75 | 12 | 19 | 16 | B, K, Q | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 6 | 18 | 9,5 | B, K, Q | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 8 | 18 | 12 | B, K, Q | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 10 | 18 | 14 | B, K, Q | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 12 | 18 | 16 | B, K, Q | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1,5 | 6 | 16 | 9,5 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1,5 | 8 | 16 | 12 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1,5 | 10 | 16 | 14 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1,5 | 12 | 16 | 16 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1,5 | 18 | 16 | 22 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,08 | 8 | 14 | 12 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,08 | 12 | 14 | 16 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,5 | 6 | 14 | 9,5 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,5 | 8 | 14 | 12 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,5 | 10 | 14 | 14 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,5 | 12 | 14 | 16 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,5 | 18 | 14 | 22 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 8 | 12 | 12 | C, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 10 | 12 | 14 | C, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 12 | 12 | 16 | C, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 18 | 12 | 22 | C, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 12 | 10 | 12 | C, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 18 | 10 | 22 | C, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 12 | 8 | 16 | C, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 18 | 8 | 22 | C, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 12 | 6 | 16 | C, K | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 18 | 6 | 22 | C, I | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 16 | 4 | 20 | C, I | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 18 | 4 | 22 | C, I | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 22 | 4 | 26 | C, I | | | | | | | | | | | | | | | |

Combinazione consigliata, non certificata

Certificata secondo UL486F/CSA

* Sezione trasversale non certificata secondo UL486F/CSA

Capicorda

|  | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|---|----------------|-----|------------------------------|--------------------------------------|---|---|---|---|---|--|---|---|
| mm ² | L ₁ | AWG | Lunghezza di spellatura [mm] | Classe del conduttore secondo UL486F | Crimpit F 6 L BN 20766 Art-# 9032433 | Crimpit F 25 L BN 20766 Art-# 9032434 | Crimpit F 50 L BN 20766 Art-# 9032475 | Crimpit F 6 EN BN 20767 Art-# 9032447 | Crimpit F 16 BN 20767 Art-# 9032448 | Crimpit F 50 EN BN 20767 Art-# 9032432 | PZ 10 SQR BN 20768 Art-# 9032505 | PZ 10 HEX BN 20769 Art-# 9032506 |
| 35 | 16 | 2 | 20 | K, H | | | | | | | | |
| 35 | 18 | 2 | 22 | K, H | | | | | | | | |
| 35 | 25 | 2 | 29 | K, H | | | | | | | | |
| 50 | 20 | 1 | 24 | K, H | | | | | | | | |
| 50 | 25 | 1 | 29 | K, H | | | | | | | | |
| 50 | 30 | 1 | 34 | K, H | | | | | | | | |

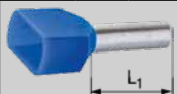








Combinazione consigliata, non certificata

Certificata secondo UL486F/CSA

* Sezione trasversale non certificata secondo UL486F/CSA

Terminali doppi a tubetto, sacchetto singolo

(BN 22496, BN 22497, BN 22498, BN 22465, BN 22466, BN 22467)

|  | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|---|----------------|--------|------------------------------|--------------------------------------|---|---|---|---|---|--|---|---|
| mm ² | L ₁ | AWG | Lunghezza di spellatura [mm] | Classe del conduttore secondo UL486F | Crimpit F 6 L BN 20766 Art-# 9032433 | Crimpit F 25 L BN 20766 Art-# 9032434 | Crimpit F 50 L BN 20766 Art-# 9032475 | Crimpit F 6 EN BN 20767 Art-# 9032447 | Crimpit F 16 BN 20767 Art-# 9032448 | Crimpit F 50 EN BN 20767 Art-# 9032432 | PZ 10 SQR BN 20768 Art-# 9032505 | PZ 10 HEX BN 20769 Art-# 9032506 |
| 2 x 0,34 | 8 | 2 x 22 | 11 | B | | | | | | | | |
| 2 x 0,5 | 8 | 2 x 21 | 11 | B | | | | | | | | |
| 2 x 0,5 | 10 | 2 x 21 | 14 | B | | | | | | | | |
| 2 x 0,5 | 12 | 2 x 21 | 16 | B | | | | | | | | |
| 2 x 0,75 | 8 | 2 x 19 | 11 | B | | | | | | | | |
| 2 x 0,75 | 10 | 2 x 19 | 14 | B | | | | | | | | |
| 2 x 0,75 | 12 | 2 x 19 | 16 | B | | | | | | | | |
| 2 x 0,75 | 18 | 2 x 19 | 22 | B | | | | | | | | |
| 2 x 1 | 8 | 2 x 18 | 11 | B | | | | | | | | |
| 2 x 1 | 12 | 2 x 18 | 16 | B | | | | | | | | |
| 2 x 1 | 14 | 2 x 18 | 18 | B | | | | | | | | |
| 2 x 1 | 18 | 2 x 18 | 22 | B | | | | | | | | |
| 2 x 1,5 | 8 | 2 x 16 | 11 | B, K | | | | | | | | |
| 2 x 1,5 | 12 | 2 x 16 | 17 | B, K | | | | | | | | |
| 2 x 1,5 | 18 | 2 x 16 | 22 | B, K | | | | | | | | |
| 2 x 2,5 | 10 | 2 x 14 | 14 | B, K | | | | | | | | |
| 2 x 2,5 | 12 | 2 x 14 | 16 | B, K | | | | | | | | |
| 2 x 2,5 | 18 | 2 x 14 | 22 | B, K | | | | | | | | |
| 2 x 4 | 12 | 2 x 12 | 17 | C, K | | | | | | | | |
| 2 x 4 | 18 | 2 x 12 | 22 | C, K | | | | | | | | |
| 2 x 6 | 12 | 2 x 10 | 17 | C, K | | | | | | | | |
| 2 x 6 | 18 | 2 x 10 | 22 | C, K | | | | | | | | |
| 2 x 10 | 12 | 2 x 8 | 17 | K | | | | | | | | |
| 2 x 10 | 18 | 2 x 8 | 22 | K | | | | | | | | |
| 2 x 16 | 16 | 2 x 6 | 22 | K | | | | | | | | |
| 2 x 16 | 25 | 2 x 6 | 31 | K | | | | | | | | |

Certificata secondo UL486F/CSA

Terminali a tubetto, concatenati

(BN 22499, BN 22500, BN 22501)

| mm ² | L ₁ | AWG | Lunghezza di spellatura [mm] | Classe del conduttore UL | Crimpit F multi BN 20770 Art-# 9032507 |
|-----------------|----------------|-----|------------------------------|--------------------------|--|
| 0,5 | 8 | 21 | 12 | B, K | |
| 0,75 | 8 | 19 | 12 | B, K, Q | |
| 1 | 8 | 18 | 12 | B, K, Q | |
| 1,5 | 8 | 16 | 12 | B, K | |
| 2,5 | 8 | 14 | 12 | B, K | |

Certificata secondo UL486F/CSA

Terminali a tubetto non isolati, sacchetto singolo

(BN 22486)

| mm ² | L | AWG | Lunghezza di spellatura [mm] | Classe del conduttore UL | Crimpit F 6 L BN 20766 Art-# 9032433 | Crimpit F 25 L BN 20766 Art-# 9032434 | Crimpit F 50 L BN 20766 Art-# 9032475 | Crimpit F 6 EN BN 20767 Art-# 9032447 | Crimpit F 16 BN 20767 Art-# 9032448 | Crimpit F 50 EN BN 20767 Art-# 9032432 | PZ 10 SQR BN 20768 Art-# 9032505 | PZ 10 HEX BN 20769 Art-# 9032506 | | | | | | | | |
|-----------------|----|-----|------------------------------|--------------------------|--|---|---|---|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 0,14* | 7 | 26 | 7 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,25* | 5 | 24 | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,25* | 5 | 24 | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,34* | 5 | 22 | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,34* | 7 | 22 | 7 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,5 | 6 | 21 | 6 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,5 | 7 | 21 | 7 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,5 | 8 | 21 | 8 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,5 | 10 | 21 | 10 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,5 | 12 | 21 | 12 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,75 | 6 | 19 | 6 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,75 | 8 | 19 | 8 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,75 | 10 | 19 | 10 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,75 | 12 | 19 | 12 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,75 | 15 | 19 | 15 | B, K | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 6 | 18 | 6 | 5, 6** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 7 | 18 | 7 | 5, 6** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 8 | 18 | 8 | 5, 6** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 10 | 18 | 10 | 5, 6** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 12 | 18 | 12 | 5, 6** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 15 | 18 | 15 | 5, 6** | | | | | | | | | | | | | | | | |

Combinazione consigliata, non certificata

Certificata secondo UL486F/CSA










* Sezione trasversale non certificata secondo UL486F/CSA

1 Certificata secondo UL486F/CSA, classe di cavo C, K

** Classe del cavo DIN/IEC

2 Certificata secondo UL486F/CSA, classe di cavo K

3 Certificata secondo UL486F/CSA, classe di cavo C

|  | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|---|----|-----|------------------------------|--------------------------|---|---|---|---|---|--|---|---|
| Ø mm² | L | AWG | Lunghezza di spellatura [mm] | Classe del conduttore UL | Crimpit F 6 L BN 20766 Art-# 9032433 | Crimpit F 25 L BN 20766 Art-# 9032434 | Crimpit F 50 L BN 20766 Art-# 9032475 | Crimpit F 6 EN BN 20767 Art-# 9032447 | Crimpit F 16 BN 20767 Art-# 9032448 | Crimpit F 50 EN BN 20767 Art-# 9032432 | PZ 10 SQR BN 20768 Art-# 9032505 | PZ 10 HEX BN 20769 Art-# 9032506 |
| 1,5* | 6 | 16 | 6 | | | | | | | | | |
| 1,5 | 7 | 16 | 7 | B, K | | | | | | | | |
| 1,5 | 8 | 16 | 8 | B, K | | | | | | | | |
| 1,5 | 10 | 16 | 10 | B, K | | | | | | | | |
| 1,5 | 12 | 16 | 12 | B, K | | | | | | | | |
| 1,5 | 15 | 16 | 15 | B, K | | | | | | | | |
| 1,5 | 18 | 16 | 18 | B, K | | | | | | | | |
| 1,5 | 20 | 16 | 20 | B, K | | | | | | | | |
| 2,5 | 7 | 14 | 7 | B, C, K | 1 | | | 1 | | | | |
| 2,5 | 8 | 14 | 8 | B, C, K | 1 | | | 1 | | | | |
| 2,5 | 10 | 14 | 10 | B, C, K | 1 | | | 1 | | | | |
| 2,5 | 12 | 14 | 12 | B, C, K | 1 | | | 1 | | | | |
| 2,5 | 15 | 14 | 15 | B, C, K | 1 | | | 1 | | | | |
| 2,5 | 18 | 14 | 18 | B, C, K | 1 | | | 1 | | | | |
| 2,5 | 20 | 14 | 20 | B, C, K | 1 | | | 1 | | | | |
| 4 | 9 | 12 | 9 | C, K | | | | | | | | |
| 4 | 10 | 12 | 10 | C, K | | | | | | | | |
| 4 | 15 | 12 | 15 | C, K | | | | | | | | |
| 4 | 18 | 12 | 18 | C, K | | | | | | | | |
| 4 | 20 | 12 | 20 | C, K | | | | | | | | |
| 6 | 10 | 10 | 10 | C, K | | | | | | | | |
| 6 | 12 | 10 | 12 | C, K | | | | | | | | |
| 6 | 15 | 10 | 15 | C, K | | | | | | | | |
| 6 | 18 | 10 | 18 | C, K | | | | | | | | |
| 6 | 20 | 10 | 20 | C, K | | | | | | | | |
| 10 | 12 | 8 | 12 | C, K | | | | | | | | |
| 10 | 15 | 8 | 15 | C, K | | | | | | | | |
| 10 | 18 | 8 | 18 | C, K | | | | | | | | |
| 10 | 20 | 8 | 20 | C, K | | | | | | | | |
| 10 | 25 | 8 | 25 | C, K | | | | | | | | |
| 16 | 12 | 6 | 12 | C, K | | | | | | | | |
| 16 | 15 | 6 | 15 | C, K | | | | | | | | |
| 16 | 18 | 6 | 18 | C, K | | | | | | | | |
| 16 | 20 | 6 | 20 | C, K | | | | | | | | |
| 16 | 25 | 6 | 25 | C, K | | | | | | | | |
| 16 | 32 | 6 | 32 | C, K | | | | | | | | |
| 25* | 12 | 4 | 12 | | | | | | | | | |
| 25 | 15 | 4 | 15 | C, K | | 3 | | | | | | |
| 25 | 18 | 4 | 18 | C, K | | 3 | | | | | | |
| 25 | 25 | 4 | 25 | C, K | | 3 | | | | | | |
| 25 | 32 | 4 | 32 | C, K | | 3 | | | | | | |
| 35* | 12 | 2 | 12 | | | | | | | | | |
| 35 | 18 | 2 | 18 | K, H | | | | | | | | |
| 35 | 20 | 2 | 20 | K, H | | | | | | | | |
| 35 | 22 | 2 | 22 | K, H | | | | | | | | |
| 35 | 25 | 2 | 25 | K, H | | | | | | | | |
| 35 | 30 | 2 | 30 | K, H | | | | | | | | |
| 35 | 32 | 2 | 32 | K, H | | | | | | | | |
| 50 | 18 | 1 | 18 | K, H | | | 2 | | | | | |
| 50 | 22 | 1 | 22 | K, H | | | 2 | | | | | |
| 50 | 25 | 1 | 25 | K, H | | | 2 | | | | | |
| 50 | 32 | 1 | 32 | K, H | | | 2 | | | | | |

Combinazione consigliata, non certificata

Certificata secondo UL486F/CSA

* Sezione trasversale non certificata secondo UL486F/CSA

1 Certificata secondo UL486F/CSA, classe di cavo C, K

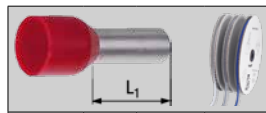
** Classe del cavo DIN/IEC

2 Certificata secondo UL486F/CSA, classe di cavo K

3 Certificata secondo UL486F/CSA, classe di cavo C

Terminali a tubetto isolati, concatenati

(BN 22502, BN 22503, BN 22504)



| ∅ mm ² | L | AWG | Lunghezza di spellatura [mm] | Classe del conduttore UL | Macchina certificata UL** |
|-------------------|----|-----|------------------------------|--------------------------|---------------------------|
| 0,34* | 8 | 22 | 12 | | |
| 0,5 | 8 | 21 | 12 | B, K | |
| 0,5 | 10 | 21 | 14 | B, K | |
| 0,75 | 8 | 19 | 12 | B, K, Q | |
| 0,75 | 10 | 19 | 14 | B, K, Q | |
| 1 | 8 | 18 | 12 | B, K, Q | |
| 1 | 10 | 18 | 14 | B, K, Q | |
| 1,5 | 8 | 16 | 12 | B, K | |
| 1,5 | 10 | 16 | 14 | B, K | |
| 2,5 | 8 | 14 | 12 | B, K | |
| 2,5 | 10 | 14 | 14 | B, K | |

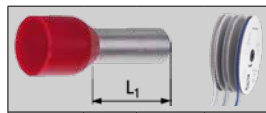
Certificata secondo UL486F/CSA

* Sezione trasversale non certificata secondo UL486F/CSA

** Per ulteriori informazioni sulle macchine certificate UL, contattate il nostro Product Management Electrical elektro@bossard.com

Terminali a tubetto isolati, concatenati, Multi-Standard

(BN 22323, BN 22324, BN 22325)



| ∅ mm ² | L | AWG | Lunghezza di spellatura [mm] | Classe del conduttore UL | Macchina certificata UL** |
|-------------------|----|-----|------------------------------|--------------------------|---------------------------|
| 0,5 | 8 | 21 | 12 | B, K | |
| 0,5 | 10 | 21 | 14 | B, K | |
| 0,75 | 8 | 19 | 12 | B, K, Q | |
| 0,75 | 10 | 19 | 14 | B, K, Q | |
| 1 | 8 | 18 | 12 | B, K, Q | |
| 1 | 10 | 18 | 14 | B, K, Q | |
| 1,5 | 8 | 16 | 12 | B, K | |
| 1,5 | 10 | 16 | 14 | B, K | |
| 2,5* | 8 | 14 | 12 | B, K | |
| 2,5* | 10 | 14 | 14 | B, K | |

Certificata secondo UL486F/CSA

* Identica alla versione standard da 2,5mm²

** Per ulteriori informazioni sulle macchine certificate UL, contattate il nostro Product Management Electrical elektro@bossard.com