

Łączniki kablowe rurowe typu CKL do kabli skompresowanych

CECHY I KORZYŚCI

-  łącznik Cu cynowany galwanicznie
-  do kabli z żyłami miedzianymi o profilu okrągłym wielodrutowym skompresowanym/zagęszczonym „RMC” 2 klasy gładkości w/g. PN-EN 60228:2007
-  do łączenia przewodów na tzw. „styk” nieobciążalnego mechanicznie
-  przetłoczenie pośrodku gwarantuje wsunięcie żyły przewodu na wymaganą długość

DANE MECHANICZNE

Materiał	Cu
Pokrycie	cynowane galwanicznie

CERTYFIKATY I NORMY

Normy	PN-EN IEC 61238-1-1:2020-06 PN-EN IEC 61238-1-3:2020-01 - wytrzymałość mechaniczna klasa 1 - wytrzymałość elektryczna klasa A dla przekrojów 25 – 240 mm ²
Certyfikat UL	E475284 (zgodnie z tabelą karty katalogowej)

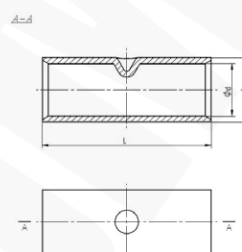
UWAGA!

Żyły sektorowe (sm) muszą zostać przeformowane „na okrągło”.

W publikacjach i dokumentacji technicznej producentów kabli i przewodów, można spotkać również oznaczenie RMV jako żyły okrągłej wielodrutowej zagęszczonej.

Do zaprasowywania łączników typu CKL na żyłach RMC/RMV dedykowane są matryce typu KP22-C.

Certyfikat UL - aktualne informacje na stronie www.ergom.com



Instytut
Energetyki

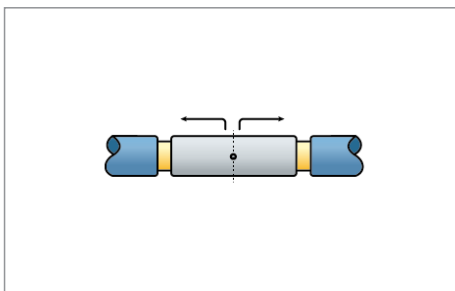


RoHS
Compliance

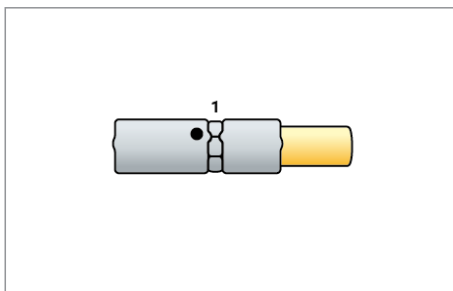
REACH
Compliance

Typ	Indeks Ergom	Przekrój rmc [mm ²]	d	D	L	Nr gniazda	Lz	W opakowaniu [szt.]	Waga [kg]
CKL 10 (50 SZT.)	E11KM-05060200200	10	4,2	6,2	30	C10	1-1	50	0,24
CKL 16 (50 SZT.)	E11KM-05060200300	16	5,5	7,7	30	C16	1-1	50	0,32
CKL 25 (50 SZT.)	E11KM-05060200400	25	6,6	9	30	C25	1-1	50	0,42
CKL 35 (50 SZT.)	E11KM-05060200500	35	7,7	10,6	32	C35	1-1	50	0,62
CKL 50 (25 SZT.)	E11KM-05060200600	50	9,2	12,4	32	C50	1-1	25	0,41
CKL 70 (25 SZT.)	E11KM-05060200700	70	11	14,6	48	C70	1-1	25	1
CKL 95 (25 SZT.)	E11KM-05060200800	95	13	17	48	C95	1-1	25	1,03
CKL 120 (25 SZT.)	E11KM-05060200900	120	14,5	19	50	C120	1-1	25	1,36
CKL 150 (10 SZT.)	E11KM-05060201000	150	16,2	21	52	C150	2-2	10	0,7
CKL 185 (10 SZT.)	E11KM-05060201100	185	18	23	56	C185	2-2	10	0,85
CKL 240 (10 SZT.)	E11KM-05060201200	240	20,6	26	58	C240	2-2	10	1,05

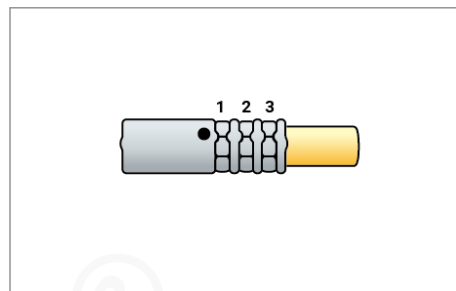
Lz - Liczba zaciśnień



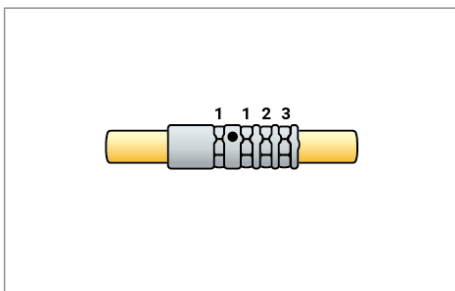
2.1 – Właściwy kierunek i kolejność zaprasowywania łączników rurowych



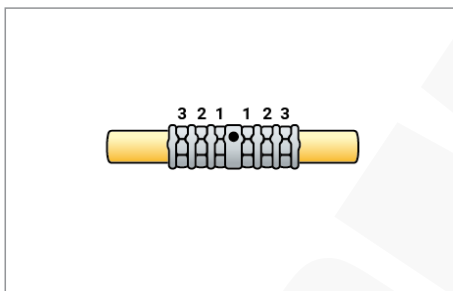
2.2 – Pierwsze zaprasowanie (wewnątrz)



2.3 – Dalsze zaprasowania (od środka na zewnątrz)



2.4 – Pierwsze zaprasowanie z drugiej strony (wewnątrz)



2.5 – Dalsze zaprasowania (od środka na zewnątrz)