

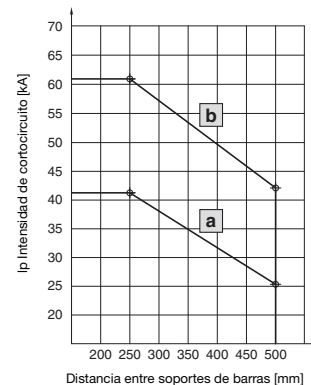
Distribución de corriente

Barras colectoras CUPONAL

Diagrama de resistencia al cortocircuito

Barras colectoras CUPONAL mm	Intensidad ¹⁾ A	Soportes de barras colectoras	Curva
20 x 5	235	SV 9340.000/.050	a
20 x 10	363	SV 9340.000/.050	a
30 x 5	328	SV 9340.000/.050	b
30 x 10	493	SV 9340.000/.050	b

¹⁾ Carga de corriente a 65°C de temperatura de barras y 35°C de temperatura ambiente, diagrama del factor corrector según DIN 43 671



Indicaciones para la mecanización

Debido a las diferencias en las características del material con las barras E-Cu deberán tenerse en cuenta las siguientes indicaciones para la mecanización de las barras CUPONAL SV 3582.020, SV 3584.020, SV 3585.020, SV 3586.020:

Serrar

Velocidad de corte recomendada 50 – 90 m/min

Taladrar

Velocidad de corte recomendada 50 m/min,
ángulo de corte 135° – 140°

Troquelar

Comparable a las barras de cobre

Doblar

Los grados de flexión son algo mayores en CUPONAL que en el cobre, ver tabla

Grados de flexión				
Grosor barra d mm	Ancho barra mm	< = 90°	90° – 120°	> 120°
5	20 – 60	1d	2d	4d
10	20 – 120	2d	3d	4d

Características material

Comportamiento de estirado

El comportamiento de estirado en CUPONAL se sitúa entre el cobre y el aluminio. En combinación con el amplio contacto de los componentes RiLine no se detectó un comportamiento de estirado diferente al del cobre.

Pares de apriete

Los componentes y las uniones se aprietan según los datos predeterminados de RiLine para cobre. Para las uniones roscadas deben seleccionarse los pares de apriete según DIN 43 673.

Limitaciones de aplicación

No son adecuadas para la utilización en entornos con rocío y/o corrosivos.