

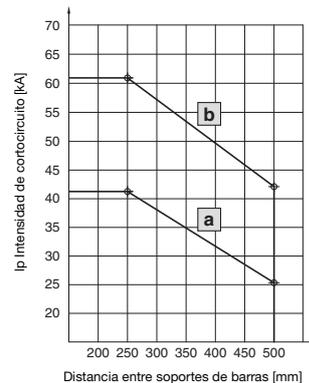
# Distribución de corriente

## Barras colectoras CUPONAL

### Diagrama de resistencia al cortocircuito

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

<sup>1)</sup> 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.