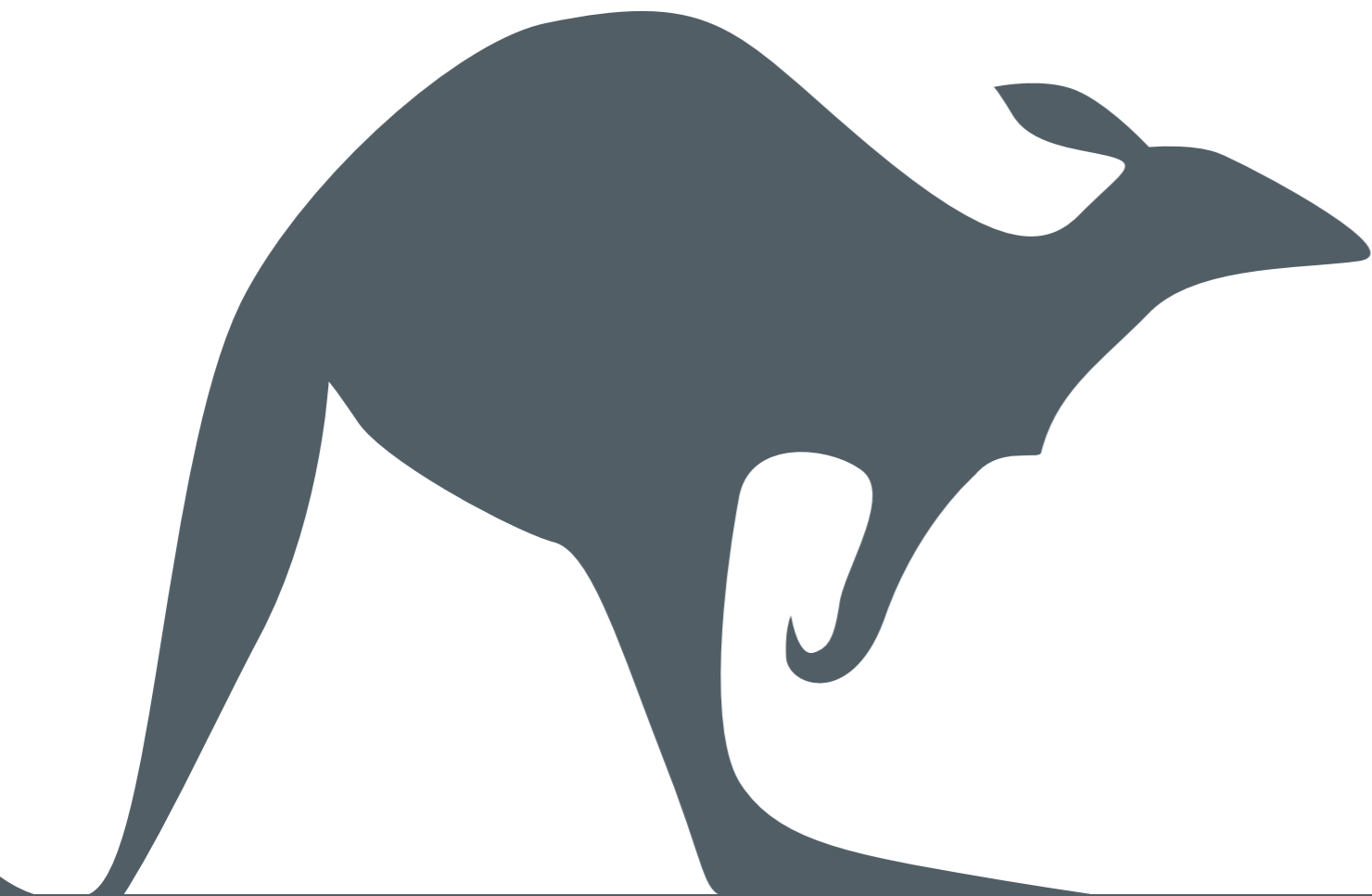


MULTICONDUCTOR 50-300 A





50 - 300 A ELETTRONCONDOTTI TROLLEY



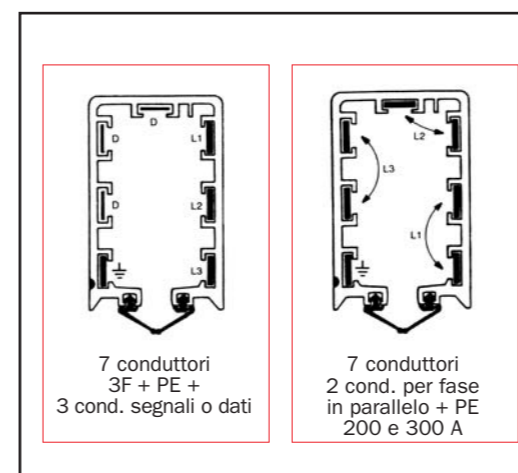
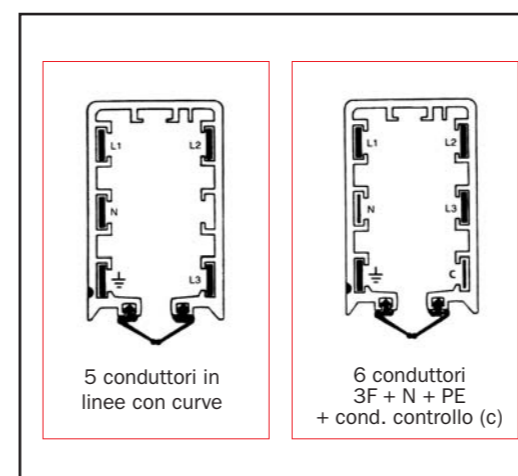
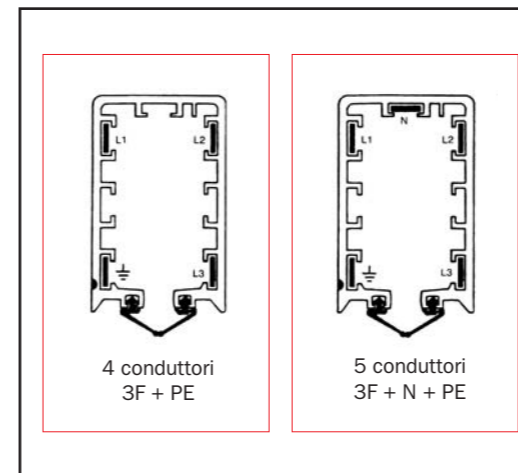
TROLLEY SYSTEMS



MULTICONDUCTOR è conforme alle norme - MULTICONDUCTOR complies with the following standard:
IEC 60439-1, IEC 60439-2, CEI EN 60439-1, CEI EN 60439-2, DIV VDE 0660 part 500, DIN VDE 0660 part 502

- Sistema Trolley per magazzini automatici
- Portate da 50 A, 80 A, 125 A, 160 A, 200 A, 320 A, 400 A
- Involucro in PVC contenente fino a 7 conduttori ininterrotti
- Regolabile a qualsiasi altezza

- Carrelli ad alta scorrevolezza
- Ridotta caduta di tensione
- Alte velocità di scorrimento
- Ideale per trasferire il segnale
- Manutenzione ridotta



Esecuzione fino a 7 conduttori Trolley con portate da 50 - 80 - 100 - 150 - 200 - 300 A 600 V

Il sistema - con profilo portante in PVC tipo RN7 o RNHS7 - è disponibile nelle portate da 50 fino a 300 A in esecuzione da 2 fino a 7 conduttori. Le linee vengono fornite in elementi di profilo in PVC di lunghezza standard di 4 m, ed in tanti rotoli di nastro rame (della lunghezza della linea fino ad un massimo di 250 m per le portate 50/80 A e di 150 m per le portate 100/300 A) quanti sono i conduttori richiesti.

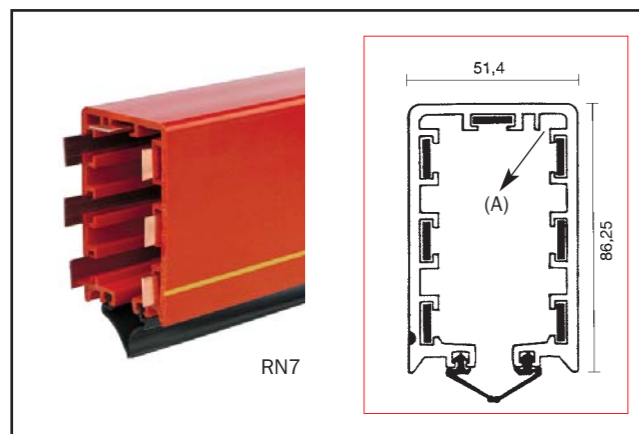
Pur essendo disponibile - quando richiesto - da speciali esigenze di impianto - il sistema a 2 o 3 conduttori, le esecuzioni di più ricorrente impiego sono quelle a 4 conduttori (3F + PE), a 5 conduttori (3F + N + PE) ed a 6 e 7 conduttori, elencati nella tabella che segue.

Il sistema - con profilo portante RN7 o RNHS7 - consente di realizzare portate da 200 a 300 A in esecuzione 3F + PE con l'impiego di 2 conduttori per ciascuna fase e del 7° conduttore quale conduttore di protezione.

Corrente Nominale [A]	Numero dei conduttori	Codice RN7	Codice RNHS7
50	4	RN7-4-50	RNHS7-4-50
50	5	RN7-5-50	RNHS7-5-50
50	6	RN7-6-50	RNHS7-6-50
50	7	RN7-7-50	RNHS7-7-50
80	4	RN7-4-80	RNHS7-4-80
80	5	RN7-5-80	RNHS7-5-80
80	6	RN7-6-80	RNHS7-6-80
80	7	RN7-7-80	RNHS7-7-80
100	4	RN7-4-100	RNHS7-4-100
100	5	RN7-5-100	RNHS7-5-100
100	6	RN7-6-100	RNHS7-6-100
100	7	RN7-7-100	RNHS7-7-100
150	4	RN7-4-150	RNHS7-4-150
150	5	RN7-5-150	RNHS7-5-150
150	6	RN7-6-150	RNHS7-6-150
150	7	RN7-7-150	RNHS7-7-150
200	7 (2x3F+1PE)	RN7-4-200	RNHS7-4-200
300	7 (2x3F+1PE)	RN7-4-300	RNHS7-4-300

Dati tecnici profilo portante

Urto all'intaglio	5 - 10 kJ/m ²
Modulo elasticità	3500/3000 n/mm ²
Dilatazione lineare	70 · 10 ⁻⁶
Resistenza volumetrica	>4 · 10 ¹⁵ Ω/cm
Rigidità dielettrica	>30 kv/mm

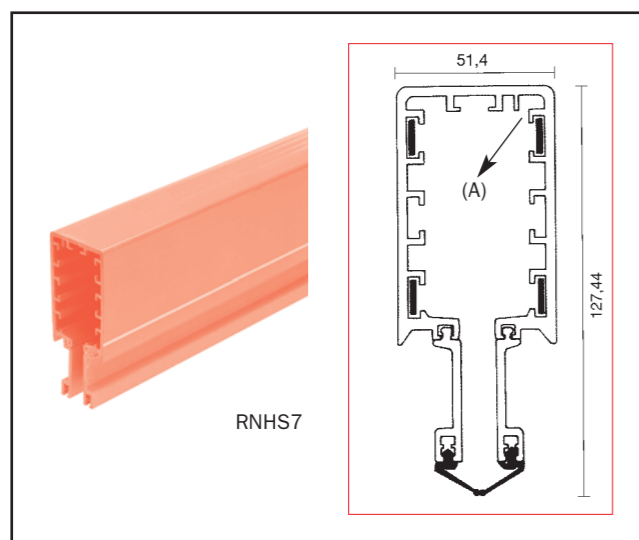


Profilo portante tipo RN7

Guaine in PVC autoestinguente stabilizzato che raggiunge temperature d'esercizio da -30° a +60° C dotato di un particolare che impedisce l'introduzione del carrello in modo errato (A).

Il profilo è inoltre provvisto di un inserto giallo continuo, per semplificare il montaggio, che garantisce l'esatto posizionamento delle singole guaine.

Per applicazioni con altre temperature ambientali (-20° + 80°C) è previsto il profilo RNV7 (di colore grigio chiaro).

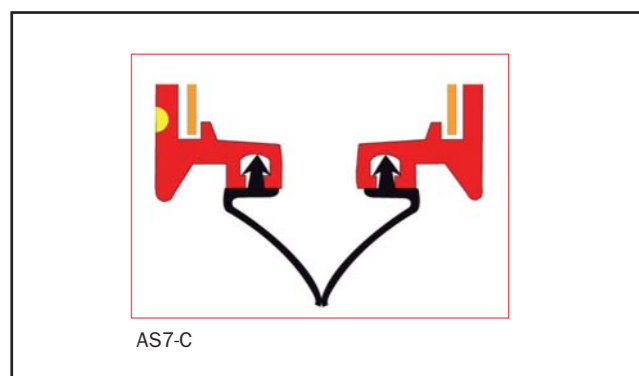


Profilo portante tipo RNHS7 con prolunga "salvadito"

E' disponibile, per installazioni particolari, un'esecuzione del sistema consistente in un particolare prolungamento del profilo portante in PVC tipo RN7.

Tale esecuzione speciale "RNHS7" è realizzata in tutte le portate previste per il sistema standard. Comporta l'impiego di carrelli con prolungamento, tipo "NLHS7".

Profilo e carrelli a parte, per il sistema RNHS7 possono essere utilizzati tutti gli altri accessori di linea (staffe di giunzione e di sospensione, alimentazioni e chiusure di testata) nell'esecuzione standard.



Coprifessura in gomma (cod. AS7-C)

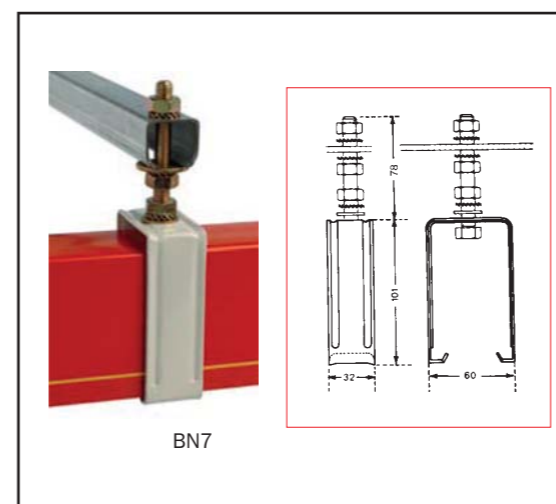
E' una doppia striscia in gomma che si inserisce nell'apposita predisposizione del profilo in PVC - in entrambi i bordi inferiori - con funzione di coprifessura elastico, atto a consentire, senza resistenza, lo scorrimento dei carrelli, rendendo la linea protetta sia agli effetti antinfortunistici sia agli effetti dell'esercizio in ambienti polverosi o umidi.

Il coprifessura è raccomandato per tutte le installazioni all'aperto e per industrie specifiche quali, ad esempio, cementifici, miniere, impianti galvanici, produzioni tessili, ecc.



Grado di protezione

Il sistema a **Conduttori Ininterrotti MULTICONDUCTOR® per Alimentazione di UtENZE Mobili** con profilo in PVC in versione RN7 e RNHS7, portata 50-300 A, con l'aggiunta del coprifessura in gomma (cod. AS7-C), è certificato con numero 88.6537.02-LTI dell'istituto tedesco KEMA con **grado di protezione IP44**, secondo la normativa europea IEC 529, seconda edizione del 1989. Il grado di protezione è IP23 senza tale accessorio.



Staffe di sospensione (cod. BN7-•)

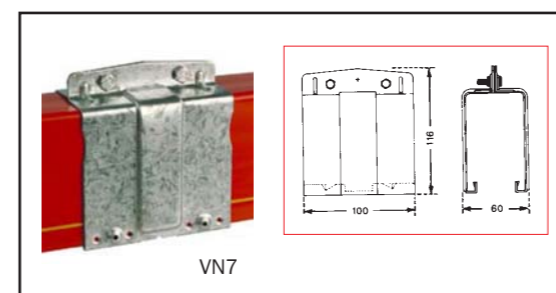
Le staffe di sospensione assolvono la funzione di sostenere - senza bloccarlo - il profilo portante in PVC.

E' importante che le staffe di sospensione (fornite già dotate di bullone M10, dadi, controdadi e rondelle) siano assicurate alle mensole esattamente sull'asse ideale della linea. La distanza ottimale consigliata tra le staffe è di:

1333 mm (3 staffe per ogni elemento da 4 m di profilo), per installazioni con velocità di scorrimento dei carrelli inferiore a 120 m/minuto.

1000 mm per installazioni con velocità di scorrimento dei carrelli superiore a 120 m/minuto.

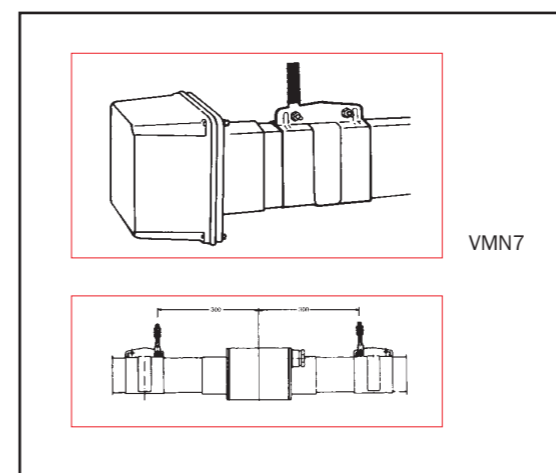
2000 mm (limitando a 2 il numero di staffe per ogni elemento da 4 m) per installazioni di portata limitata (max 80 A) e di lunghezza di linea non superiore a 40 m.



Staffe di giunzione (cod. VN7-•)

Le staffe di giunzione assolvono la funzione di realizzare un solido e sicuro raccordo tra gli elementi in PVC lungo l'intera lunghezza della linea.

Esse sono pertanto dotate di 4 piccoli pieghi su bordi interni inferiori, che - aggraffandosi saldamente al PVC - impediscono qualsiasi possibilità di movimento nel punto di contatto del profilo. Sono anch'esse fornite di tutta la bulloneria necessaria al loro fissaggio.

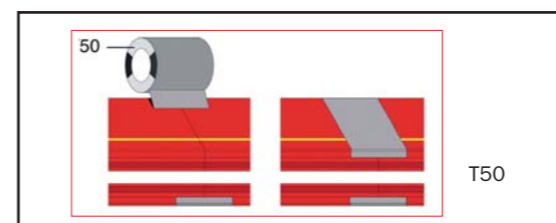


Staffa di ancoraggio a "PUNTO FISSO" (cod. VMN7-•)

Si tratta di una staffa di giunzione dotata di un particolare bullone verticale da fissarsi sull'asse della linea.

Deve essere applicata in prossimità dell'alimentazione della linea (precisamente a 300 mm dall'imbocco della cassetta di alimentazione di testata). Se trattasi di linea con alimentazione intermedia, i "punti fissi" dovranno essere due (ai lati della cassetta di alimentazione intermedia, ad una distanza di 300 mm - da asse ad asse - tra loro). La funzione della staffa a punto fisso è quella - importante anche se a prima vista non rilevabile - di impedire che, a seguito del naturale movimento del profilo in PVC entro le staffe di sospensione - dovuto agli effetti della dilatazione - tutta la linea possa essere oggetto di spostamenti, con conseguenze negative sul suo funzionamento ottimale.

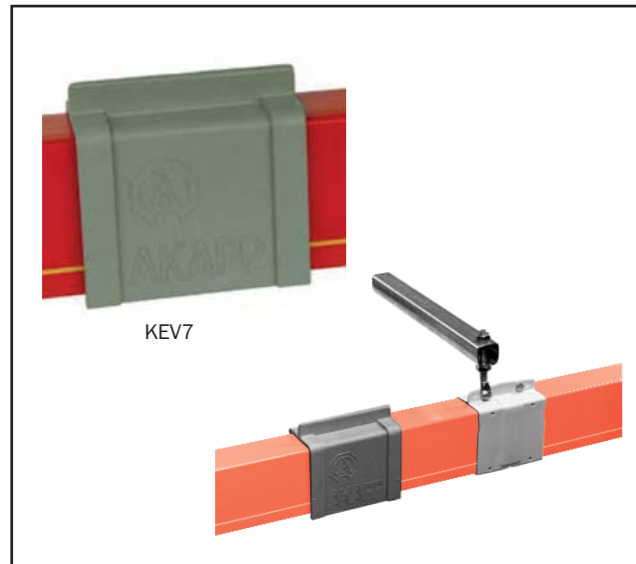
Tutte le staffe previste in questa pagina sono disponibili nelle seguenti versioni:
 * zincate, per installazioni all'interno (codice finale Z)
 * laccate, per installazioni all'esterno o in ambienti corrosivi (codice finale L)
 * Acciaio Inox, per installazioni all'esterno o in ambienti corrosivi (codice finale X)



Nastro adesivo isolante (cod. T50)

Fornito in rotoli da 10 m - di 50 mm di larghezza - è destinato alla nastratura delle estremità di contatto delle guaine, prima della posa e del fissaggio delle staffe di giunzione.

Per ogni giunto occorrono 250 mm di nastro. Un rotolo è sufficiente per 35 giunti.



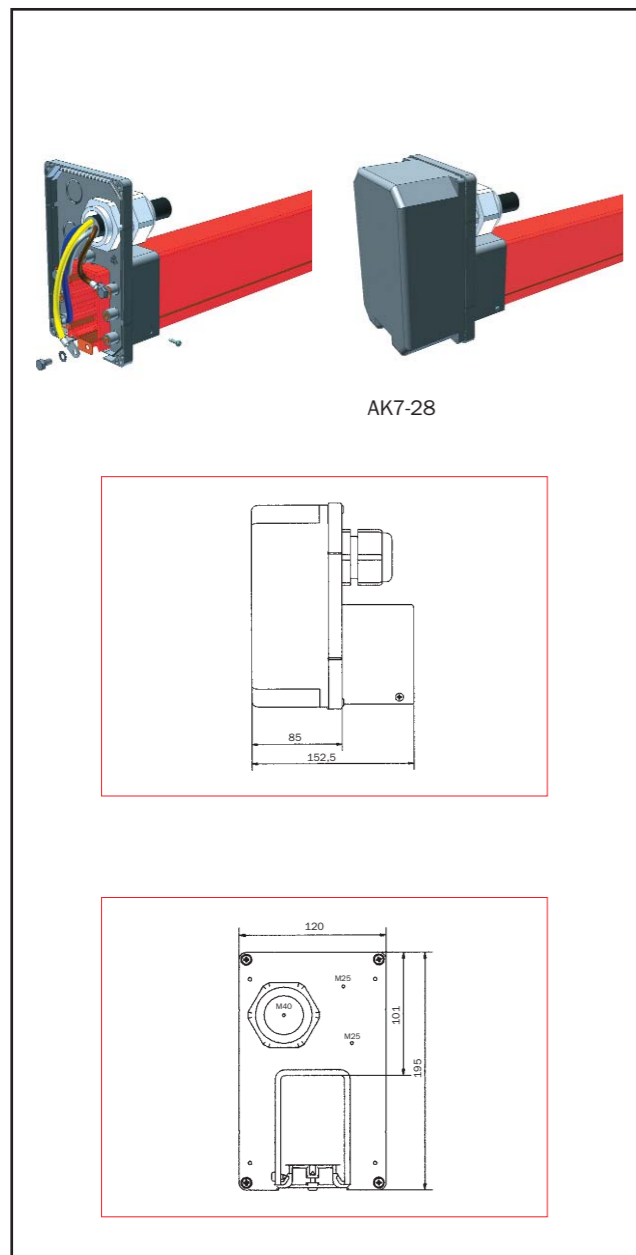
Elemento di giunzione - Dilatazione (cod. KEV7)

Questa speciale staffa di giunzione (in Noryl) si impiega nelle installazioni in cui la libera dilatazione della linea non può realizzarsi, ad esempio in lunghe installazioni o con frequenti curve. In tali casi - all'interno di questa staffa - le estremità dei due profili portanti in PVC possono avvicinarsi ed allontanarsi tra loro, assecondando la dilatazione della linea.

L'impiego di questa staffa richiede:

- una staffa a "punto fisso" (VMN7) adiacente
- l'utilizzo di carrelli "a doppia ruota"

Si raccomanda di contattare il nostro ufficio tecnico per le soluzioni del caso.



Cassetta di alimentazione di testata (Cod. AK7-28)

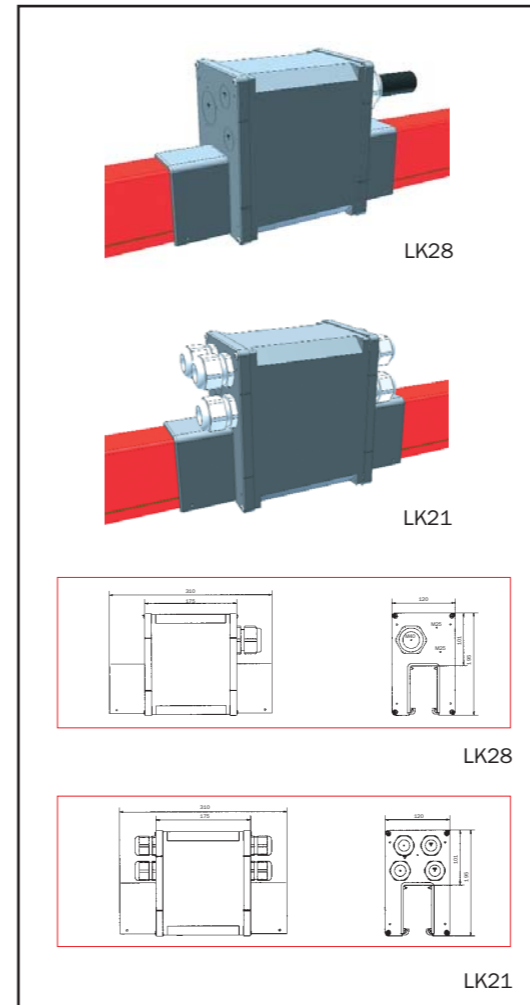
Serve per l'alimentazione della linea all'estremità della stessa, ed è disponibile in una esecuzione.

L'alimentazione di testata ha le seguenti caratteristiche:

- pressacavo unico per cavi fino a 28 mm di diametro con pressacavo M40 da connettere - con l'impiego di capicorda - ai conduttori forati e ripiegati sulle bocche filettate della flangia con manicotto inserita sull'estremità del profilo in PVC.

- grado di protezione IP44
 - temperatura di esercizio -30° + 80°C
 - resistente ai vapori di ammoniaca (NH3) e di acido cloridrico (HCL) provenienti dai processi galvanici
 - autoestinguenza: UL 94 V0/V1
- La cassetta include 7 viti M6.

Per il profilo RNHS7 ordinare i codici AK7-28 + 1007550.



Cassetta di alimentazione intermedia

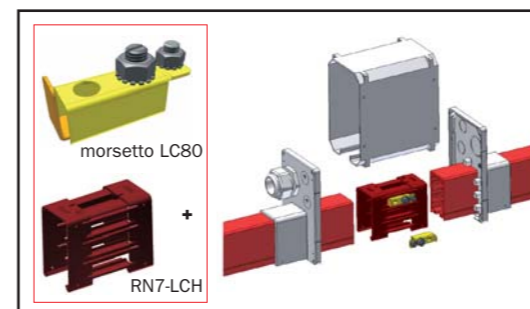
Serve per l'alimentazione della linea in un punto qualsiasi lungo la stessa ed è disponibile in due esecuzioni:

CON PRESSACAVO UNICO (cod. LK28) per cavi fino a 28 mm di diametro con pressacavo M40 da connettersi - con l'impiego di capicorda - ai conduttori ripiegati verso l'esterno.

A richiesta è disponibile un'alimentazione con pressacavo M63 per cavi fino a 44,5 mm di diametro (cod. LB63).

CON PIÙ PRESSACAVI (cat. LK21-4 o LK21-7)) per cavi da 21 mm di diametro. Le dimensioni sono identiche a quelle della cassetta LK28. La cassetta è composta da 2 flange laterali con manicotti di innesto, dotate di 4 o 7 pressacavi M32 e di parte centrale per la protezione delle connessioni di alimentazione.

Questo tipo di alimentazione intermedia (di corrente impiego) comporta la composizione della linea in due tronchi, con interruzione dei conduttori nel punto di alimentazione.



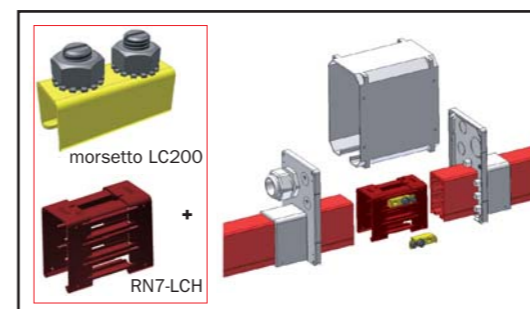
Alimentazione intermedia senza interruzione conduttori

È possibile realizzare l'alimentazione intermedia senza interruzione dei conduttori utilizzando una delle seguenti configurazioni.

Linee fino a 100 A

Usare Alimentazione LK28 + particolare plastica RN7-LCH + morsetti LC80 (uno per polo).

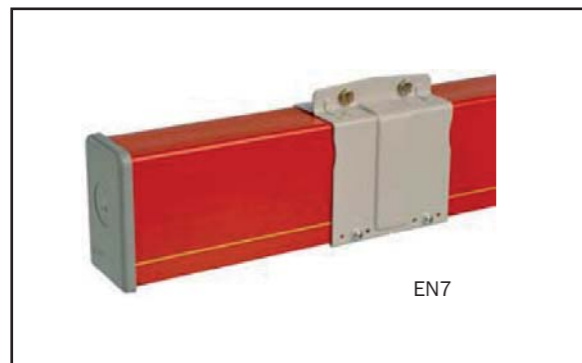
I morsetti LC80 sono tipo M6 e sostituiscono i VKK.



Linee da 150 a 300 A

Usare Alimentazione LK21-4 + particolare plastica RN7-LCH + morsetti LC200 (uno per polo).

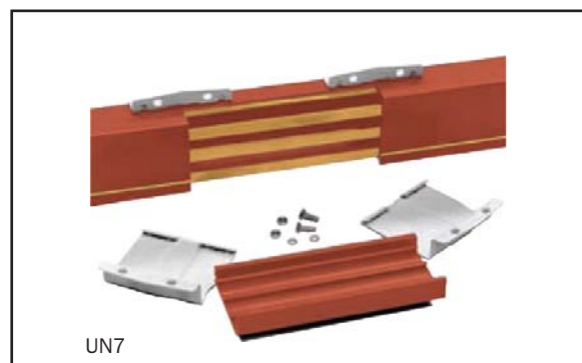
I morsetti LC200 sono tipo M8 e sostituiscono i VKG.



Chiusura di testata (cod. EN7)

Serve per la protezione delle estremità dei conduttori sporgenti dall'ultimo elemento di profilo portante della linea. La si inserisce sui conduttori sporgenti (ridotti a ca. 2 cm ed arrotondati) e la si unisce con una staffa di giunzione all'ultimo elemento. Ha una lunghezza di 300 mm.

Per il profilo RNHS utilizzare il tipo ENHS7.

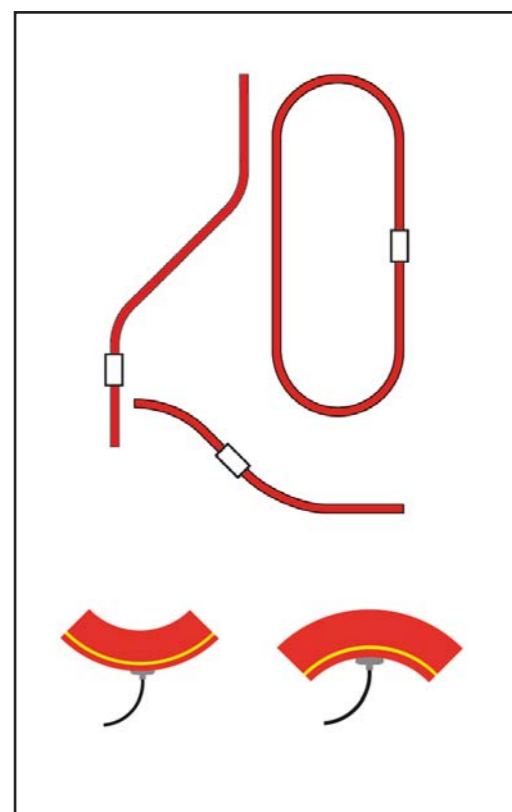


Elemento introduzione/estrazione carrelli (cod. UN7)

Nelle linee con più carrelli inseriti - ove risulti disagiata rimuovere per la manutenzione carrelli già inseriti o introdurre di nuovi dal fondo linea - è opportuna l'applicazione di una unità introduzione/estrazione carrello, costituita da due semielementi di guaina asportabili, da fissarsi agli elementi di profilo adiacenti con 2 staffe di giunzione VN7. Sono disponibili in 3 esecuzioni:

- UN7/35: per carrelli da 35 A (lungh. 200 mm);
- UN7/70: per carrelli da 70 A (lungh. 350 mm);
- UN7/100: per carrelli da 100 A (lungh. 500 mm).

Per il profilo RNHS utilizzare il tipo UNHS7.



Elementi curvi (cod. BRN7)

Le linee MULTICONDUCTOR possono essere fornite anche in elementi curvi orizzontali o verticali, concavi o convessi di raggio a richiesta. Per la fornitura di linee circolari, o comunque con curve, è sempre necessario un disegno dettagliato e quotato dell'impianto.

Le curve orizzontali hanno un raggio minimo di 600 m.

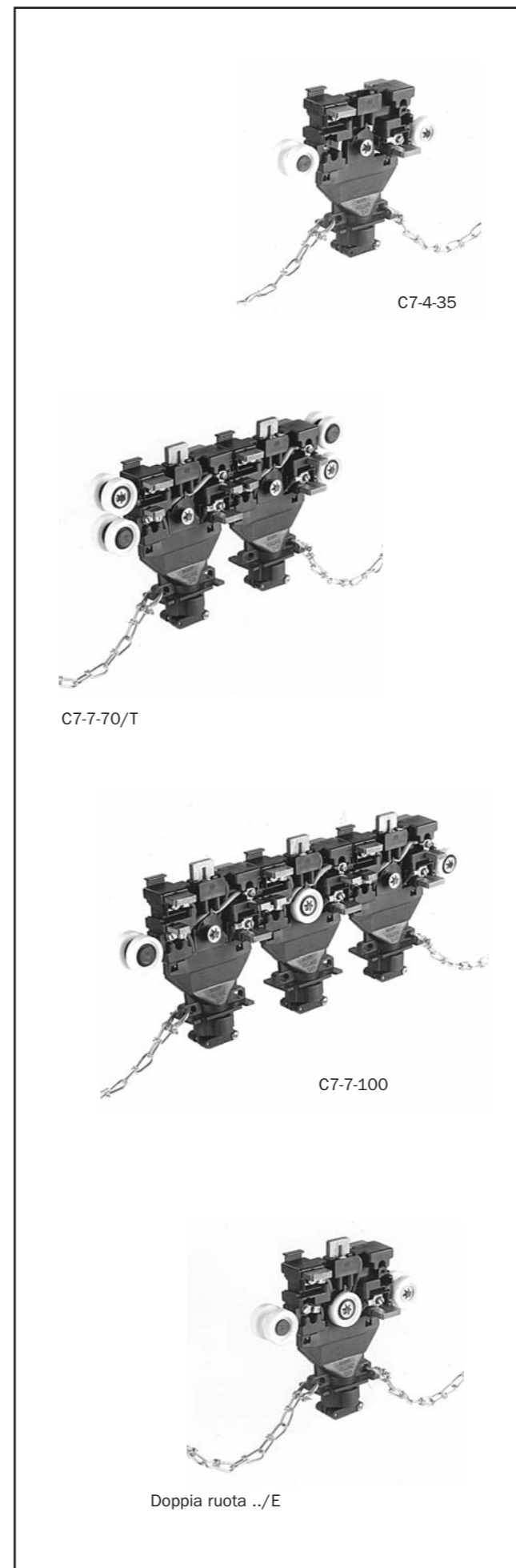
Le curve verticali hanno un raggio minimo di 1800 m.

Nelle curve orizzontali il conduttore superiore deve essere fornito pre-curvato se il raggio della curva è minore di quanto nella seguente tabella:

Linea	Raggio
50 A	non necessario
80 A	2000 mm
100 A	2500 mm
150 A	3000 mm
200 A	2500 mm
300 A	3000 mm

- Per i conduttori laterali nelle curve verticali utilizzare la stessa tabella

- Per il profilo RNHS7 utilizzare le curve BRNHS7



Carrelli di presa di corrente tipo "C7" (senza cavo e scatola portamorsettiera separata)

Perfettamente intercambiabili con i carrelli di tipo "S7" e i precedenti N7, sono prodotti con una più rigida e compatta struttura. La connessione con l'utenza da alimentare è realizzata mediante l'impiego di una scatola portamorsettiera (cod. OG...) da applicarsi alla forcella (cod. BMV), cui va connesso il cavo di alimentazione.

Per i profili RNHS7 utilizzare i carrelli NLHS7 (realizzati sempre con 1 mt di cavo).

Numero dei poli	[A]	Codice	Porta morsettiera da abbinarsi
4	35	C7-4-35	OG35-7
5	35	C7-5-35	OG35-7
6	35	C7-6-35	OG35-7
7	35	C7-7-35	OG35-7
4	70	C7-4-70	OG70-5
5	70	C7-5-70	OG70-5
6	70	C7-6-70	OG70-7
7	70	C7-7-70	OG70-7
4	100	C7-4-100	OG100-5
5	100	C7-5-100	OG100-5
6	100	C7-6-100	OG100-7
7	100	C7-7-100	OG100-7

NB: per le linee 3F+PE i carrelli a 7 poli 35 - 70 - 100 A raddoppiano la loro portata e sono rispettivamente utilizzabili per assorbimento di 70 - 140 - 200 A.

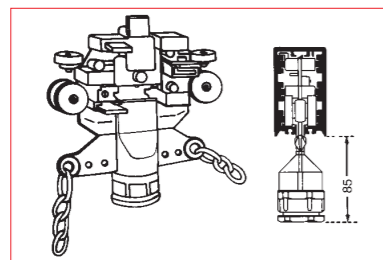
Esecuzioni speciali per carrelli "S7" e "CL"

Per velocità di scorrimento maggiori di 100 m/minuto, per condizioni di esercizio gravose o per ambienti polverosi è previsto l'impiego di carrelli con ruote con cuscinetti a sfera in acciaio (anziché in teflon) esecuzione speciale "SL" o ..S.

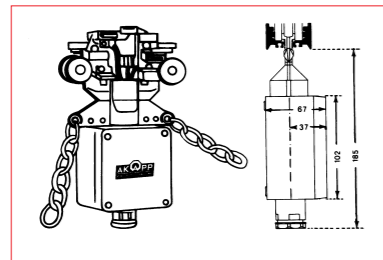
Per impianti con inseriti elementi di giunzione/dilatazione, al fine di assicurare il regolare scorrimento dei carrelli anche in presenza di scostamenti dei profili per effetto di dilatazione, è previsto l'impiego di carrelli con doppia ruota (esecuzione "DW" o ..E).

Per i carrelli da usarsi con l'imbutto di trasferimento (cod.ITN) la lunghezza del cavo è di 2 m (cod. CLTG). Sono disponibili carrelli con cavo (cod. CL7).

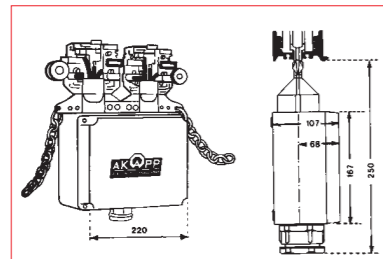
Altre possibili esecuzioni speciali (.../T o .../Z), in funzione delle particolari condizioni di esercizio a volta a volta valutabili, saranno considerate in sede di offerta specifica.



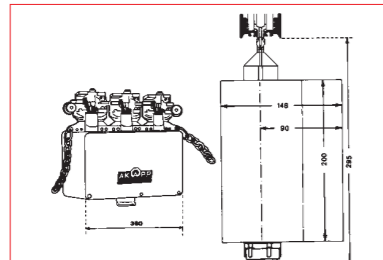
S7-4/5/6/7-35



SK7-4/5/6/7-35



SK7-4/5/6/7-70



SK7-4/5/6/7-100

Carrelli di presa di corrente tipo "S7" a struttura flessibile (senza cavo)

Per la loro particolare struttura e per la agevolissima scorrevolezza delle speciali spazzole di contatto sulla superficie - liscia ed interrotta - dei conduttori in rame, i carrelli del MULTICONDUCTOR® costituiscono un dispositivo ideale di presa di corrente mobile per alimentare le utenze. I carrelli permettono di raggiungere velocità di scorrimento anche fino a 300 m/minuto, con ridottissimo consumo delle spazzole nel tempo.

I carrelli tipo "S7" sono disponibili in esecuzione da 4 a 7 poli, per corrente di 35 - 70 - 100 A con o senza portamorsettiere.

I carrelli tipo "S7" sono utilizzabili per qualsiasi installazione e sono particolarmente adatti, per la loro struttura flessibile, agli impianti con tratti curvilinei.

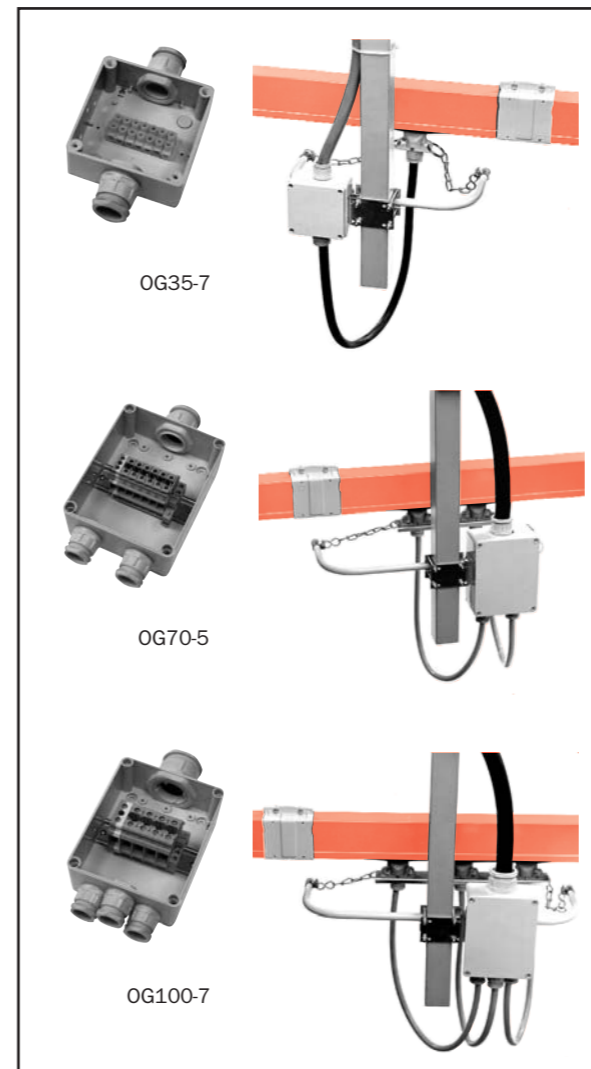
Numero dei poli	[A]	Scatola porta morsettiere	Codice
4	35	senza	S7-4-35
5	35	senza	S7-5-35
6	35	senza	S7-6-35
7	35	senza	S7-7-35
4	35	con	SK7-4-35
5	35	con	SK7-5-35
6	35	con	SK7-6-35
7	35	con	SK7-7-35
4	70	con	SK7-4-70
5	70	con	SK7-5-70
6	70	con	SK7-6-70
7	70	con	SK7-7-70
4	100	con	SK7-4-100
5	100	con	SK7-5-100
6	100	con	SK7-6-100
7	100	con	SK7-7-100

NB: per le linee 3F+PE i carrelli a 7 poli 35 - 70 - 100 A raddoppiano la loro portata, e sono rispettivamente utilizzabili per assorbimento di 70 - 140 - 200 A.

Spazzole di ricambio

Le cifre della tabella si riferiscono al numero di spazzole necessarie per ogni articolo. Per i carrelli da 70 A il numero di spazzole è doppio, per quelli da 100 A è triplo. Esempio: 1 pz NL7-7-35 contiene 6 pz K91-P e 1 pz K91-A.

Tipo di carrello	Tipo di spazzole									
	K91-P	K91-A	B91-SP	B91-SA	B91-SN	B91-P	B91-A	B91-N	C91-A	C91-D
S5-4-35						3	1			
S5-5-35						3	1	1		
S7-4-35			3	1						
S7-5-35			3	1	1					
S7-6-35			5	1						
S7-7-35			5	1	1					
SK7-4-35			3	1						
SK7-5-35			3	1	1					
SK7-6-35			5	1						
SK7-7-35			5	1	1					
NL7-4-35	3	1								
NL7-5-35	4	1								
NL7-6-35	5	1								
NL7-7-35	6	1								
NLHS7-4-35	3	1								
NLHS7-5-35	4	1								
NLHS7-6-35	5	1								
NLHS7-7-35	6	1								
C4-35	3								1	
C7-4-35	3								1	
C7-5-35	4								1	1
C7-6-35	3								1	2
C7-7-35	4								1	2

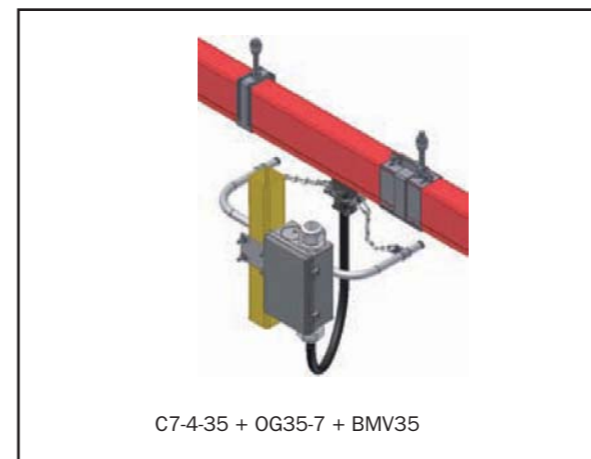


Portamorsettiere per carrelli tipo "C7"

Come anticipato nel paragrafo relativo ai carrelli tipo "C7", il loro impiego prevede l'abbinamento di scatole portamorsettiere separate (da applicarsi alle forcelle di traino dei carrelli stessi) destinate a ricevere i cavi in uscita dai carrelli e ad essere connesse - con un unico cavo - all'utenza mobile di alimentazione.

Tipi disponibili, dimensioni e struttura sono i seguenti:

Codice	Dimensione [mm]	Morsetti	Pressacavi
OG35-7	100x10x65	7 da 6 mm ²	2/PG21
OG70-5 OG70-7	170x135x85	5 da 16 mm ² 7 da 16 mm ²	2/PG21 + 1/PG29
OG100-5 OG100-7	170x135x85	5 da 35 mm ² 7 da 35 mm ²	3/PG21 + 1/PG36
OG140	220x165x105	4 da 50 mm ²	2/PG21 + 1/PG36
OG200-5 OG200-7	330x140x180	5 viti M10 7 viti M10	4/PG21 +1 20/70 mm Ø
OG300-4 OG300-7	330x190x180	4 viti M10 7 viti M10	6/PG21 +1 20/70 mm Ø



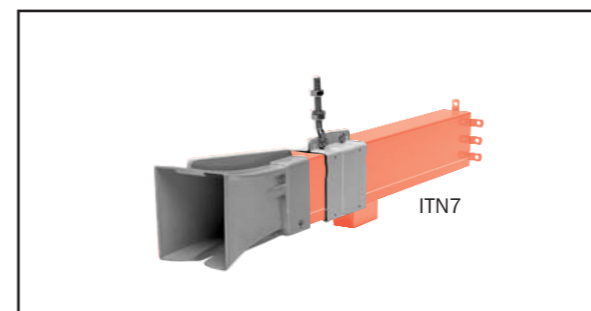
Forcelle di traino per carrelli (cod. BMV)

Servono a realizzare il trascinamento equilibrato ed ottimale del carrello, tramite le catenelle di cui lo stesso è dotato. Durante l'esercizio una delle catenelle è tesa, l'altra non esercita trazione: in tal modo le oscillazioni del carro ponte, della gru ecc. non vengono trasmesse al carrello.

Per un buon trascinamento le forcelle di traino debbono essere posizionate circa 30 mm sotto gli occhielli di aggancio delle catenelle di cui è dotato il carrello.

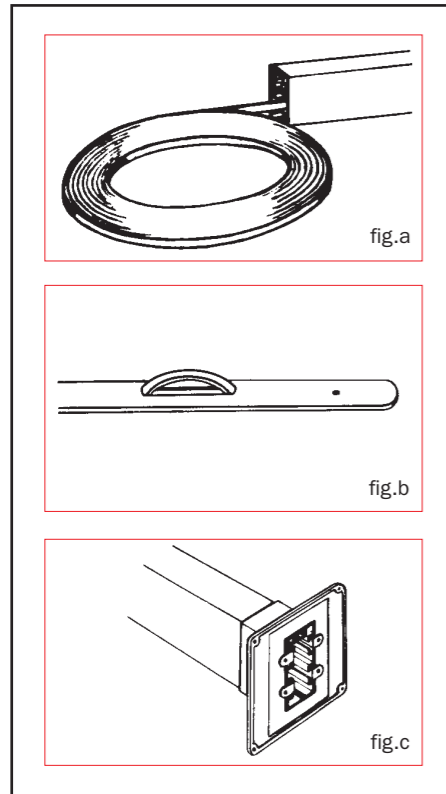
Sono disponibili in tre esecuzioni:

- BMV-35 per carrelli da 35 A
- BMV-70 per carrelli da 70 A
- BMV-100 per carrelli da 100 A



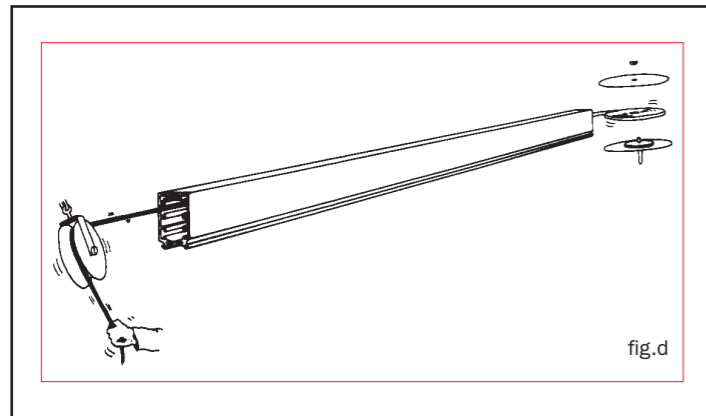
Imbuto di trasferimento carrelli (cod. ITN)

Per permettere il passaggio dei carrelli tra due linee MULTICONDUCTOR separate sono previsti appositi imbuto di trasferimento carrelli. Si raccomanda di contattare il nostro ufficio tecnico per le soluzioni del caso.



Istruzioni di montaggio linee MULTICONDUCTOR*

- Iniziare sempre da un punto di alimentazione.
- Predisporre le staffe - a squadra sulla via di corsa - rispettando la distanza ottimale (1333 o 1000 mm, vedere Staffe di Sospensione - BN7)
- Posare i profili in PVC affiancando gli inserti gialli in modo continuo e effettuare la giunzione.
- Procedere all'inserimento dei conduttori nelle apposite sedi (**fig. a**). Lo si fa partendo dal punto in cui è prevista l'alimentazione (se trattasi di alimentazione intermedia, partendo dai due elementi in questa confluenti). Inserendo i conduttori, occorre porre attenzione a non piegarli, né a torcerli. Il rotolo di nastro deve perciò essere tenuto all'altezza delle sedi predisposte nel profilo, né più in alto né più in basso.
- Il rotolo di rame deve essere tenuto ad una certa distanza dalla guaina (1-2 metri).
- Le testate dei conduttori sono di regola fornite già dotate di un occhio per l'inserimento del filo di traino (**fig. b**).
- Con l'aiuto di un filo di ferro si assicura all'occhio una corda, che deve essere di lunghezza almeno pari alla lunghezza della linea più l'altezza di quest'ultima da terra. Tale corda, fatta passare attraverso tutta la guaina, si tira verso l'estremità della linea fino a che le sole estremità piegate dai conduttori rimangano fuori dalla testata della guaina ove va inserita l'alimentazione (**fig. c**).

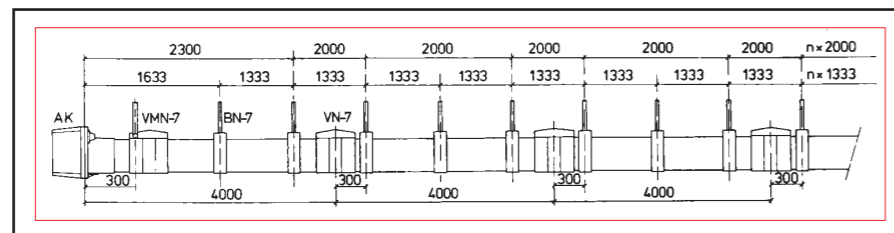


ATTENZIONE. Perché i conduttori scivolino agevolmente nelle loro sedi è necessario che le relative testate di traino siano ben arrotondate e senza sbavature.

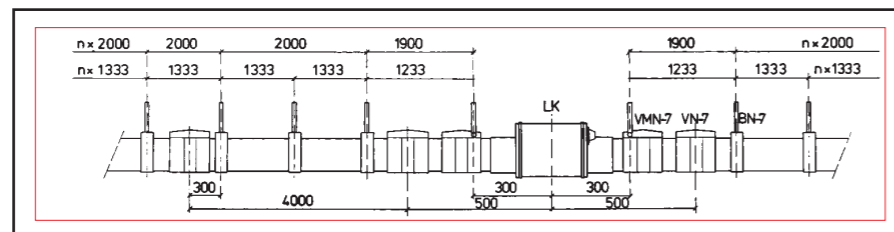
AVVERTENZA: Per agevolare l'inserimento dei conduttori si può ricorrere all'aiuto di una carrucola sospesa all'altezza del profilo, in modo da esercitare una trazione verso il basso, il più possibile equilibrata e non forzata (fig. d).

MANUTENZIONE. Un controllo dei carrelli di presa corrente è raccomandato 1 mese dopo l'installazione e ogni 1000 km o 1 volta all'anno.

SOSPENSIONI PER LA LINEA MULTICONDUCTOR CON ALIMENTAZIONE DI TESTATA



SOSPENSIONI PER LA LINEA MULTICONDUCTOR CON ALIMENTAZIONE INTERMEDIA



Dichiarazione di conformità - *Conformity declaration*

L'elettrocondotto MULTICONDUCTOR descritto in questa pubblicazione è conforme alle seguenti norme
MULTICONDUCTOR trolley described in this publication complies with the following standards

IEC60439-1 IEC60439-2 IEC60529 CEI EN50102 DIN VDE 0660 parte 500
CEI EN60439-1 CEI EN60439-2 CEI EN60529 DIN VDE 0660 parte 502

Prove di tipo - *Test types*

TENUTA AL CORTO CIRCUITO <i>Short-circuit resistance</i>	RESISTENZA AI CARICHI NORMALI <i>Resistance to normal loads</i>
GRADO DI PROTEZIONE DEGLI INVOLUCRI (codice IP) <i>Casing degree of protection (IP code)</i>	MISURE DI PROTEZIONE <i>Protection countermeasures</i>
RESISTENZA DI ISOLAMENTO <i>Insulation resistance</i>	EFFICIENZA DEL CIRCUITO DI PROTEZIONE <i>Protective circuit efficiency</i>
LIMITE DI SOVRATEMPERATURA <i>Overheating limit</i>	DISTANZE IN ARIA E SUPERFICIALI <i>Air and surface distances</i>
CABLAGGIO FUNZIONAMENTO ELETTRICO <i>Wiring, electrical operation</i>	ISOLAMENTO <i>Insulation</i>
TENUTA ALLA TENSIONE APPLICATA <i>Applied voltage resistance</i>	GRADO DI PROTEZIONE DEGLI INVOLUCRI (CODICE IK) <i>Casing degree of protection (IK code)</i>
FUNZIONAMENTO <i>Operation</i>	

Il prodotto oggetto di questa dichiarazione ha superato le prove sopra specificate e pertanto il materiale è ammesso alla marcatura:

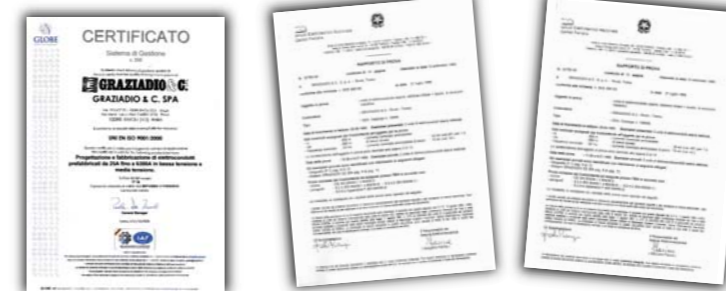
The product object of this declaration exceeds the test types above mentioned and therefore this material is marked:

Rivoli, 17/10/2000



GRAZIADIO & C. S.p.A.

Certificazioni - *Certifications*



Per ottenere una copia delle nostre certificazioni:
 To receive a copy of our certifications:

qualita@graziadio.it