H01N2-D
CAVI PER SALDATRICI (ARC WELDING CABLES)

CAVI PER SALDATURA AD ARCO CON NORMALE FLESSIBILITA'
CABLES FOR ARC WELDING WITH NORMAL FLEXIBILITY

(Conforme alla direttiva BT 2006/95/CE - Direttiva RoHS: 2002/95/CE)

(Accordingly to the standards BT 2006/95/EC- RoHS: 2002/95/EC)

Norme di riferimento

Standards

CEI 20-19/6 (CENELEC HD 22.6 S2) BS 638 part 4 NF C 32-102-6 VDE 0282-6
CEI EN 60332-1-2 (CEI 30-35) BS EN 60332-1-2 NF EN 60332-1-2 DIN EN 60332-1-2



Conduttore flessibile di rame ricotto rosso o stagnato classe 6.	Flexible conductor bare or tinned copper, class 6.
Copertura in carta crespata.	Paper tape.
Isolante in mescola elastomerica qualità EM5.	Elastomeric mixture Insulation in EM5 quality.

Tensione nominale U0	100 V	*Nominal voltage U0*
Tensione nominale U	100 V	*Nominal voltage U*
Tensione di prova	1000 V	*Test voltage*
Temperatura massima di esercizio	+85°C	*Maximun operating temperature*
Temperatura massima di corto circuito	+250°C	*Maximun short circuit temperature*
Temperatura minima di esercizio (senza shock meccanico)	-35°C	*Min. operating temperature (without mechanical shocks)*
Temperatura minima di installazione e maneggio	-20°C	*Minimum installation and use temperature*

Condizioni di impiego piu comuni

Per uso con porta-elettrodi portatile. E' di fondamentale importanza seguire i dati di tabella della guida all'uso CEI 20-40 in merito ai cicli di servizio, le intensità di corrente e la caduta di tensione. Per ridurre gli effetti della corrente alternata sulla caduta di tensione i due cavi che formano il circuito di saldatura devono essere mantenuti il più vicino possibile.

Condizioni di posa

Raggio minimo di curvatura per diametro D (in mm):
6D
Durante il funzionamento i cavi di saldatura non devono essere arrotolati.
Sforzo massimo di tiro:
50 Nmm²

Imballo

Matasse da 100 mt. in involucri termoretraibili, o bobina con metrature da definire in fase di ordine.

Colori anime

Unipolare: nero

Marcatura ad inchiostro

GENERAL CAVI <HAR> IEMMEQU - H01N2-D - anno

Note

CEI 20-40 "Guida per l'uso di cavi a bassa tensione".

Common features

For portable electrode-carriers use. It's primary to follow the table's data of the user guide CEI 20-40 in merit to the service cycles, the intensities of current and the voltage fall. In order to reduce the effects of the alternating current on the voltage fall, the cables forming the welding circuit must be maintained as close as possible.

Employment

Minimum bending radius per D cable diameter (in mm):
6D
During installation, when the cable is pulled, it has not to revolve about its axis
Maximum pulling stress:
50 Nmm²

Packing

100mt. rings in thermoplastic film or drums to agree.

Core colours

Single core: black

Ink marking

GENERAL CAVI - IEMMEQU <HAR> - H01N2-D - year

Note

CEI 20-40 "Guide for the correct use of low voltage cables"

ARMONIZZATI / HARMONIZED

H01N2-D
CAVI PER SALDATRICI (ARC WELDING CABLES)

Numero conduttori	Sezione nominale	Diametro indicativo conduttore	Spessore medio isolante	Diametro esterno		Peso indicativo del cavo	Resistenza elettrica a 20°C rame rosso	Portata di Corrente a 85°C	
				limite inferiore	limite superiore			Carico Continuo	Carico intermittente
Cores number	*Cross section*	*Approx conductor diameter*	*Insulation medium thickness*	*External diameter*		*Approx cable weight*	*Electric resistance at 20°C red copper*	*Current carrying capacities 85°C*	
				Minimum	*maximum*			*Continuous Load*	*Intermittent load*
(N°)	(mm²)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg/km)	(Ohm/km)	(A)	(A)
Unipolare / Single core									
1x	10	4.2	2.0	7.7	9.7	153	1.91	100	140
1x	16	5.3	2.0	8.8	11.0	220	1.21	110	160
1x	25	6.2	2.0	10.1	12.7	310	0.780	140	200
1x	35	7.7	2.0	11.4	14.2	420	0.554	180	250
1x	50	9.0	2.2	13.2	16.5	580	0.386	210	320
1x	70	10.7	2.4	15.3	19.2	799	0.272	270	400
1x	95	12.8	2.6	17.1	21.4	1050	0.206	330	500
1x	120	15.0	2.8	19.2	24.0	1330	0.161	380	600
1x	150	16.5	3.0	21.1	26.4	1610	0.129	440	700
1x	185	17.9	3.2	23.1	28.9	1904	0.106	480	800

Note
QUANTITA' MINIMA D'ORDINE

Note
MINIMUM ORDER QUANTITY

ARMONIZZATI / HARMONIZED