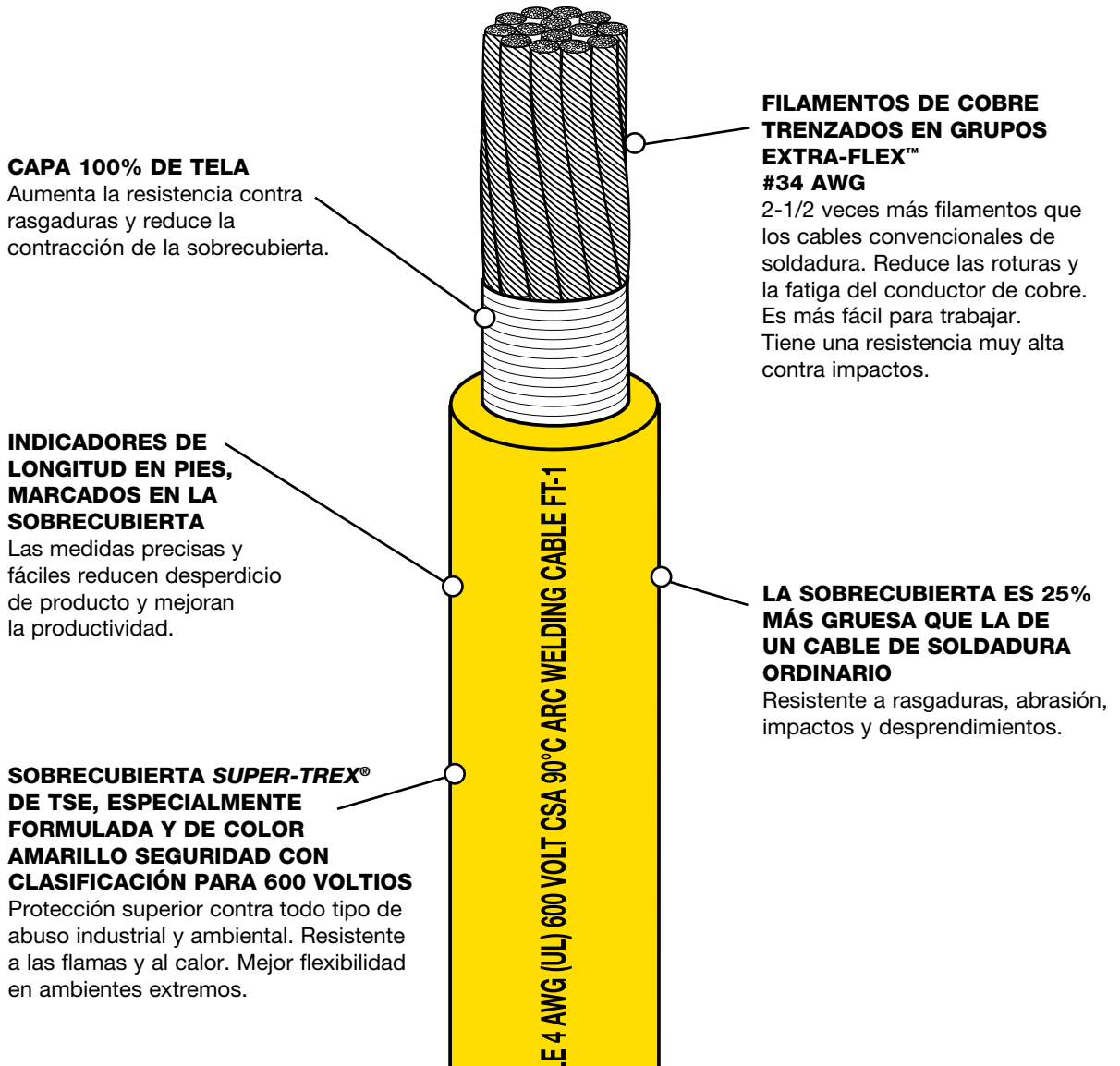


Cable para soldar de 600 voltios



- Aprobado por UL
- Clasificación para 90 °C
- Resistente a rayos UV
- FT-1
- Certificado por CSA
- Uso extremo
- 600 voltios
- Cumple con RoHS



INFORMACIÓN PARA EL PEDIDO

NO. DE PARTE	CALIBRE DEL CABLE AWG	NO. DE FILAMENTOS	ESPESOR DE LA CUBIERTA (PULG.)	D.E. NOMINAL (PULG.)	PESO (LBS.) POR 1000 PIES
86310	6	660 x 34	.080	.370	132
86311	4	1045 x 34	.093	.450	202
86312	2	1650 x 34	.103	.540	305
86314	1/0	2640 x 34	.115	.620	416
86315	2/0	3300 x 34	.115	.700	558
86317	4/0	5225 x 34	.158	.900	906

A P L I C A C I O N E S Y E S P E C I F I C A C I O N E S

- ◆ Alambres de avance de cargadores de baterías
- ◆ Cajas de soldadura o transformadores de camiones
- ◆ Receptáculos de electrodos y conexiones a tierra de soldadores en arco
- ◆ Lámparas portátiles
- ◆ Suministro de energía

A M P E R A J E S S U G E R I D O S

PARA APLICACIONES DE LÍNEA DE ENTRADA DE 600 VOLTIOS		PARA APLICACIONES DE SOLDAR INTERMITENTE	
CALIBRE DEL CABLE (AWG)	AMPERAJE	CALIBRE DEL CABLE (AWG)	AMPERAJE
6	105	6	130
4	140	4	195
2	190	2	260
1/0	260	1/0	300
2/0	300	2/0	450
4/0	405	4/0	600

Se basan en una temperatura ambiente de 30 °C con una temperatura del conductor de 90 °C según la tabla 3.10.15(B)(17) NEC 2011.

Estos valores de la capacidad portadora de corriente se basan en una temperatura del conductor de 90 °C (194 °F), a temperatura ambiente de 30 °C (86 °F). En servicio, el factor de carga puede ser mucho más alto de lo que se indica sin recalentamiento del cable, ya que la temperatura ambiental será generalmente inferior a 40 °C (en base a una longitud de 100 pies para el circuito total con voltaje secundario solamente con caída de 4 y ciclo de trabajo a 60%).

Radio de doblez mínimo recomendado para aplicaciones de cable

El radio de doblez mínimo para aplicaciones dinámicas es 8 veces el diámetro externo del cable. El radio de doblez mínimo para aplicaciones estáticas es 6 veces el diámetro externo del cable.

NO. DE PARTE	CALIBRE AWG/ COND.	D.E. NOMINAL (PULG.)	RADIO DE DOBLEZ MÍNIMO/APLICACIONES DINÁMICAS (PULG.)
86317	4/0	.90	7.20
86315	2/0	.70	5.60
86314	1/0	.66	5.44
86312	#2	.54	4.32
86311	#4	.45	3.60
86310	#6	.37	2.96

Resistencia a químicos y solventes

Los cables Super-Trex tienen una sobrecubierta de TSE, un compuesto elastomérico termofraguado de formulación especial que tiene una excelente resistencia a casi todos los productos químicos y disolventes.

La resistencia a los solventes y químicos se prueba al sumergir especímenes de cables en una solución a temperatura ambiente durante 28 días.

Antes de la inmersión y después de ella se mide el diámetro del cable. La resistencia se clasifica como sigue, dependiendo del porcentaje de cambio en el diámetro del cable:

- (E) Excelente – menos del 10% (R) Regular – 30% a 50%
 (B) Buena – 10% a 30% (D) Deficiente – más del 50%

Aceite ASTM núm. 1E	Ácido fosfórico (85%).....E	Éster de fosfato hidráulico (Skydrol 500B) D	Metil butil cetona..... D
Aceite ASTM núm. 2E	Ácido sulfúrico (10%)E	Fluido hidráulico de hidrocarburoE	Nitrato de sodio.....E
Aceite ASTM núm. 3E	Agua destilada.....E	Formaldehído (40%)E	Percloroetileno..... R
Aceite de fábrica siderúrgica.....E	Alcohol n-butílico.....E	Gasolina..... B	Pulidor de pisos.....E
Aceite de linazaE	Bicarbonato de sodio.....E	Glicerina.....E	QuerosenoE
Aceite de maíz.....E	Cerveza.....E	Hidróxido de amonio (60%)E	Sales de La Rochela.....E
Aceite de silicónE	Cianuro de sodio (60%)..... B	Hidróxido de sodio (60%) ... B	Salmuera de sal clorada.....E
Aceite lubricante (3 en 1).....E	Citrato potásicoE	Hidróxido potásico (20%).....E	Sangre de resE
Ácido acético (60%) B	Cloruro de calcioE	JP-4 (combustible de jet) ... B	Sulfuro de hidrógeno.....E
Ácido bóricoE	Cloruro de potasio.....E	Leche.....E	Tolueno D
Ácido clorhídrico (60%)E	Cloruro de sodio.....E		Trementina B
Ácido crómico B	Combustible ASTM A.....E		
	Combustible ASTM B..... B		