

Cable portátil de poder y automatización tipo W



- Aprobado por UL
- CUL

- -40 °C – 90 °C
- FT-5

- Tipo W – 2000 voltios
- Resistente a rayos UV

- Para todos los climas

RELLENO DE CENTRO SINTÉTICO DE RAYÓN REFORZADO NO-WICK™

Añade resistencia a la tensión. Mejora la flexibilidad. Evita la absorción de líquidos. Funciona como un amortiguador de choque para reducir daños por impactos.

CONDUCTORES ESTAÑADOS

Resisten la corrosión. Más fáciles de soldar.

SOBRECUBIERTA DE DOBLE CAPA, SUPER-TREX® DE TSE ESPECIALMENTE FORMULADA

Ofrece protección superior contra rasgadas, abrasiones, impactos, aceites, ozono y la mayoría de los químicos. Resistente al calor y al fuego. Excelente flexibilidad para todos los climas.

FILAMENTOS DE COBRE TRENZADOS EN POSICIÓN CONCÉNTRICA FLEXIBLE

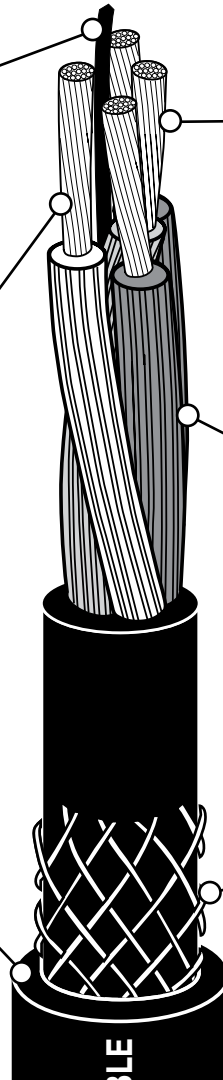
Prolonga la vida flexible en aplicaciones de bobinado, flexión y torsión.

AISLAMIENTO DE CONDUCTORES LIVE-FLEX™ CLASIFICADOS PARA 90 °C

Resiste la putrefacción seca. Altas propiedades dieléctricas, de resistencia a la tensión y mecánicas.

MALLA DE REFUERZO DE POLIÉSTER INCRUSTADA EN LA SOBRECUBIERTA

Proporciona resistencia adicional. Mejora la resistencia del cable a impactos, abrasión, torsiones y jalones.



INFORMACIÓN PARA EL PEDIDO

NO. DE PARTE	CALIBRE DEL CABLE AWG/COND.	NO. DE FILAMENTOS	AMPERAJE (1)	ESPESOR DE LA CUBIERTA (PULG.)	D.E. NOMINAL (PULG.)	PESO (LBS.) POR 1000 PIES
87404	8/2	133 (7 x 19)	74	0.141	0.902	409
87304	8/4	133 (7 x 19)	65	0.141	1.027	643
87406	6/2	259 (7 x 37)	99	0.141	0.960	505
87306	6/4	259 (7 x 37)	87	0.141	1.100	818
87407	4/2	259 (7 x 37)	130	0.141	1.096	702
85108	4/4	259 (7 x 37)	114	0.141	1.270	1152
87408	2/2	259 (7 x 37)	174	0.141	1.220	1033
85110	2/4	259 (7 x 37)	152	0.141	1.380	1549
87411	1/0-2	266 (19 x 14)	234	0.156	1.520	1616
85224	2/0-4	323 (19 x 17)	237	0.156	1.880	2872

NOTA: (1) Se basan en una temperatura ambiente de 30 °C con una temperatura del conductor de 90 °C según la tabla NEC 2011 400.5(A)(2).

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

- ◆ Soldadores en arco
- ◆ Equipos automatizados
- ◆ Soldadura robótica
- ◆ Bandas transportadoras y grúas
- ◆ Generadores
- ◆ Electroimanes de levantamiento
- ◆ Maquinaria para la industria minera
- ◆ Equipos móviles
- ◆ Energía para estudios cinematográficos
- ◆ Bombas y calentadores
- ◆ Energía de apoyo para ferrocarriles
- ◆ Bobinas retráctiles
- ◆ Sierras y taladros
- ◆ Palas y dragadores
- ◆ Electricidad temporal y de emergencia
- ◆ Cargadores y vehículos transbordadores

Cambios de amperaje basado en la temperatura*

TEMPERATURA AMBIENTE		FACTOR DE CORRECCIÓN MULTIPLIQUE EL AMPERAJE POR
°C	°F	
21 - 25	70 - 77	1.04
26 - 30	78 - 86	1.00
31 - 35	87 - 95	.96
36 - 40	96 - 104	.91
41 - 45	105 - 113	.87
46 - 50	114 - 122	.82
51 - 55	123 - 131	.76
56 - 60	132 - 140	.71
61 - 65	141 - 149	.65
66 - 70	150 - 158	.58

* Tabla 310.15(B)(2) de NEC 2011.

Cambios de amperaje basado en las capas

NÚMERO DE CAPAS	FACTORES DE CORRECCIÓN
1	.85
2	.65
3	.45
4	.35

CÓDIGO DE COLOR

NO. DE CONDUCTOR	COLOR BASE
2	Negro, Blanco
4	Negro, Blanco, Rojo, Verde

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.

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

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%

(B) Buena - 10% a 30%

(R) Regular - 30% a 50%

(D) Deficiente - más del 50%