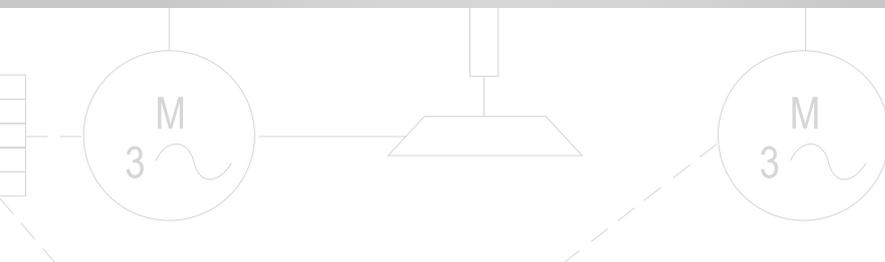
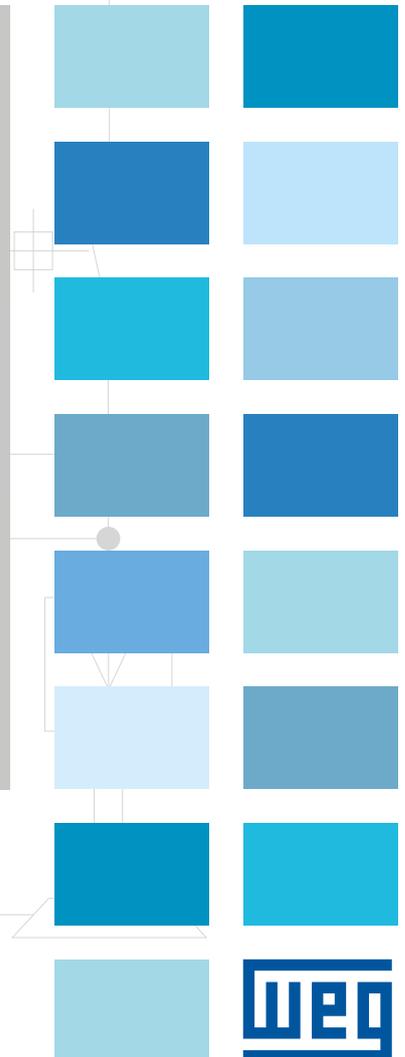
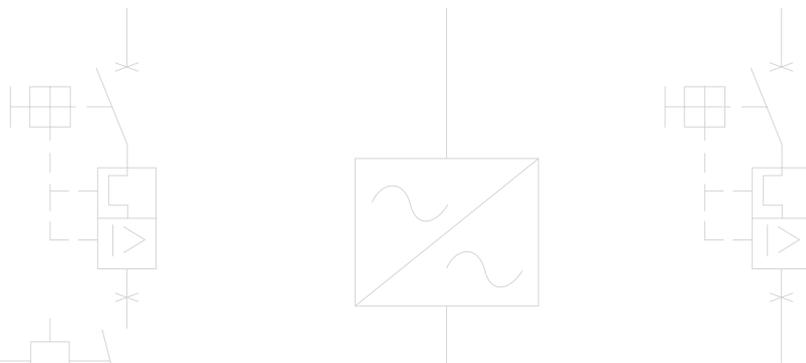


Automatización

Fusibles gL/gG
Tipo NH Contacto Cuchilla
y Tipo D





Fusibles gL/gG

Los fusibles WEG son fabricados y probados conforme normas internacionales, en las corrientes de 4 a 2.000 A. Disponibles en las siguientes características constructivas y de protección:

Fusibles Retardados Clase gL/gG, Tipo NH Contacto Cuchilla y Tipo D

- Para protección contra cortocircuito y sobrecargas para líneas/cables eléctricos y aplicaciones generales hasta 500 V ca.

Datos Generales

Tipo de fusible	Tensión máxima de trabajo	Capacidad de interrupción	Corriente (I _n)	Tamaños	Normas de conformidad
Clase gL/gG retardado tipo NH contacto cuchilla	500 V ca	120 kA / 500 V ca	4 a 630 A	000, 00, 1, 2, 3	IEC 60269-2
Clase gL/gG retardado tipo D	500 V ca	50 kA / 500 V ca	2 a 63 A	DII y DIII	IEC 60269-3

Note: los fusibles tipo NH contacto cuchilla clases aR y gL/gG utilizan las mismas bases de fijación individual.

Fusibles Clase gL/gG - Tipo NH Contacto Cuchilla

Los fusibles gL/gG retardados tipo NH contacto cuchilla son montados en cuerpo cerámico de alta calidad, llenado con arena de cuarzo, elemento fusible en cobre electrolítico y conexiones tipo cuchilla en latón plateado. Esta construcción proporciona un excelente aislamiento eléctrico, rigidez mecánica y resistencia contra shocks térmicos durante la actuación del fusible.

Características Técnicas

Fusible NH Contacto Cuchilla gL/gG - Retardado - 120 kA / 500 V ca

	Referencia	Tamaño ¹⁾	Corriente (A)	Código
	FNH000-4U	000	4	10891504
	FNH000-6U	000	6	10891107
	FNH000-10U	000	10	10890978
	FNH000-16U	000	16	10890945
	FNH000-20U	000	20	10889723
	FNH000-25U	000	25	10889565
	FNH000-35U	000	35	10889349
	FNH000-50U	000	50	10888901
	FNH000-63U	000	63	10888698
	FNH000-80U	000	80	10887824
	FNH00-4U	00	4	10185934
	FNH00-6U	00	6	10045369
	FNH00-10U	00	10	10409880
	FNH00-16U	00	16	10409881
	FNH00-20U	00	20	10409882
	FNH00-25U	00	25	10409883
	FNH00-35U	00	35	10409884
	FNH00-50U	00	50	10409885
	FNH00-63U	00	63	10409886
	FNH00-80U	00	80	10409887
	FNH1-100U	00	100	10409888
	FNH1-125U	00	125	10409889
	FNH1-160U	00	160	10045370
	FNH1-50U	1	50	10045371
	FNH1-63U	1	63	10185935
	FNH1-80U	1	80	10409890
	FNH1-100U	1	100	10409891
	FNH1-125U	1	125	10185936
	FNH1-160U	1	160	10409892
	FNH1-200U	1	200	10409893
	FNH1-224U	1	224	10409894
	FNH1-250U	1	250	10045372
	FNH2-125U	2	125	10045373
	FNH2-160U	2	160	10409895
	FNH2-200U	2	200	10045374
	FNH2-224U	2	224	10045375
	FNH2-250U	2	250	10409896
	FNH2-300U	2	300	10409897
	FNH2-315U	2	315	10185937
	FNH2-355U	2	355	10409898
	FNH2-400U	2	400	10045376
	FNH3-315U	3	315	10409899
	FNH3-355U	3	355	10409900
	FNH3-400U	3	400	10409901
	FNH3-425U	3	425	10409902
	FNH3-500U	3	500	10409903
	FNH3-630U	3	630	10045377

Nota: 1) Para fusibles tamaño 000 y 00 utilizar base fusible tamaño BNH00.

Fusibles Clase gL/gG - Tipo NH Contacto Cuchilla

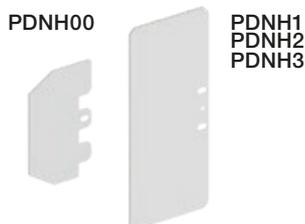
Accesorios

Base Fijación Fusible NH Contacto Cuchilla (gL/gG)



Referencia	Tamaño	Código
BNH00-160	000 y 00	10409904
BNH1-250	1	10409905
BNH2-400	2	10185938
BNH3-630	3	10185939

Placa Divisoria

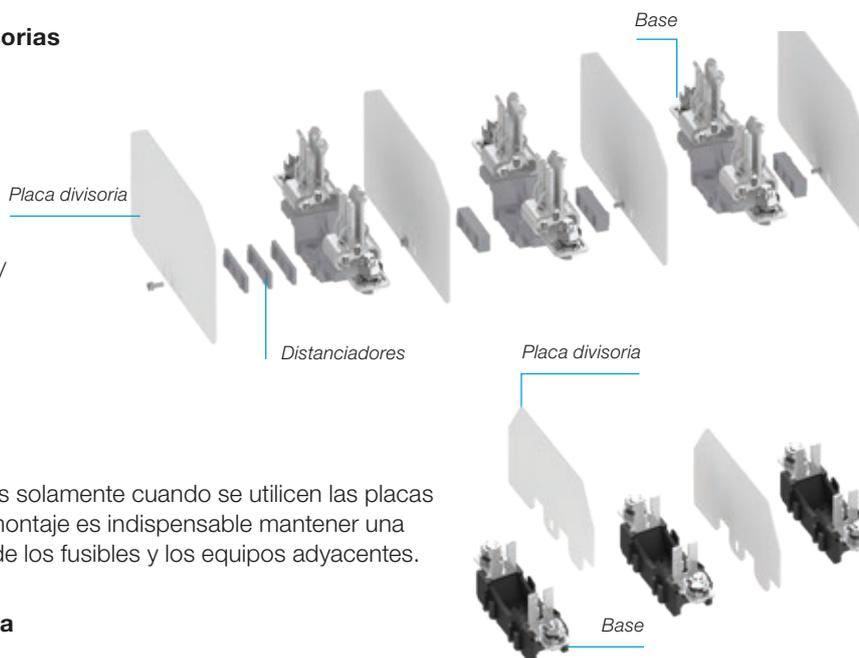


Referencia	Tamaño	Código
PDNH00	000 y 00	10185940
PDNH1	1	10185941
PDNH2	2	10185942
PDNH3	3	10185943

Montaje de las Bases con Placas Divisorias

FNH1 / FNH2 / FNH3

- PDNH1: montaje tipo FNH1 sin distanciador
- PDNH2: montaje tipo FNH2 con 1 distanciador
- PDNH3: montaje tipo FNH3 con 3 distanciadores/ placa divisoria



FNH000 / FNH00

Las bases BNH000 deberán estar encajadas solamente cuando se utilicen las placas divisorias PDNH00. En ambas formas de montaje es indispensable mantener una distancia de 25 mm entre las partes vivas de los fusibles y los equipos adyacentes.

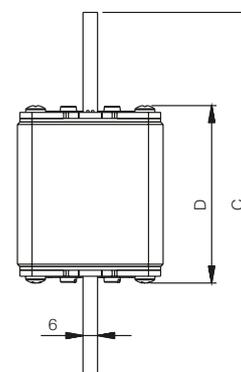
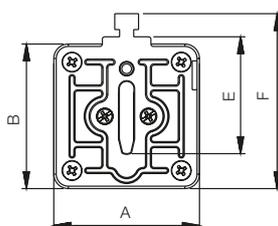
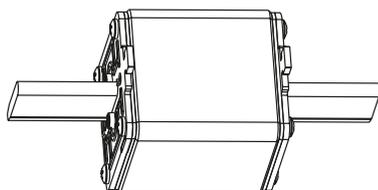
Puño Sacafusible NH Contacto Cuchilla



Referencia	Código
PSFNH	10185944

Dimensiones

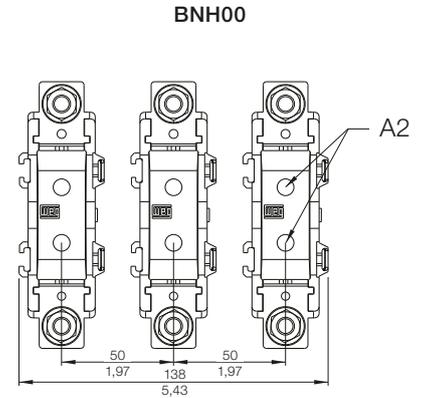
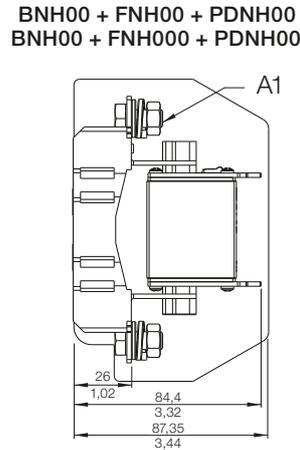
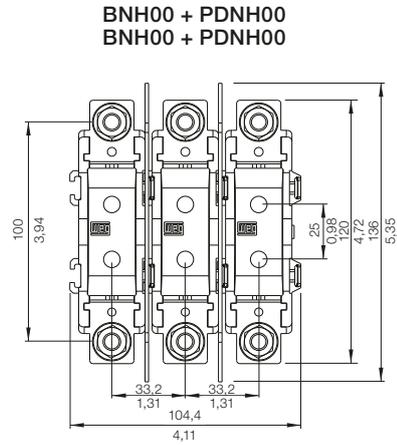
Fusible FNH Contacto Cuchilla gL/gG



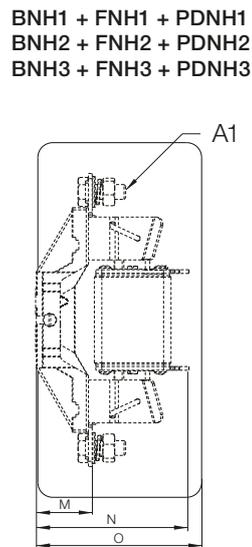
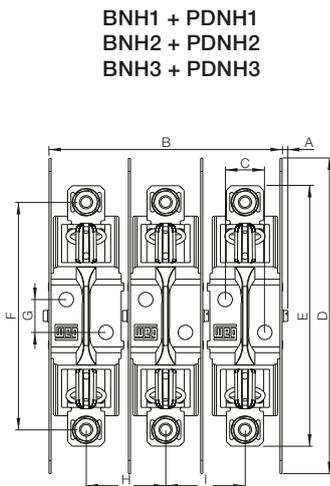
Clase	Tamaño	Rango de corriente (A)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)
gL/gG	000	4 a 80	20,5	40	78,5	54	35	51
	00	4 a 160	29,5	46	78,5	54	35	60
	1	50 a 250	48	52,5	135	73	40	63
		125 a 250	48	52,5	150	73	48	71
	2	300 a 400	55	60	150	73	48	71
		315 a 400	55	60	150	73	60	83,5
3	425 a 630	71	71	150	73	60	83,5	

Dimensiones

Base para Fusible BNH y Placas Divisorias PDNH

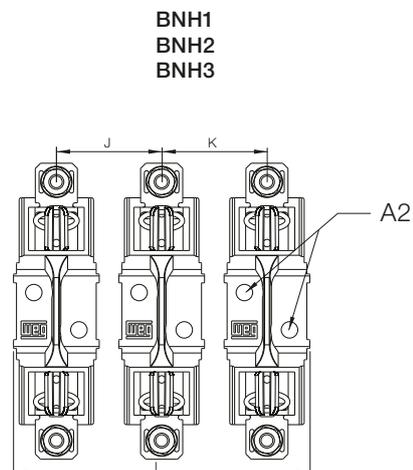


Es indispensable mantener un alejamiento de 25 mm entre las partes vivas de los fusibles y los equipos adyacentes.



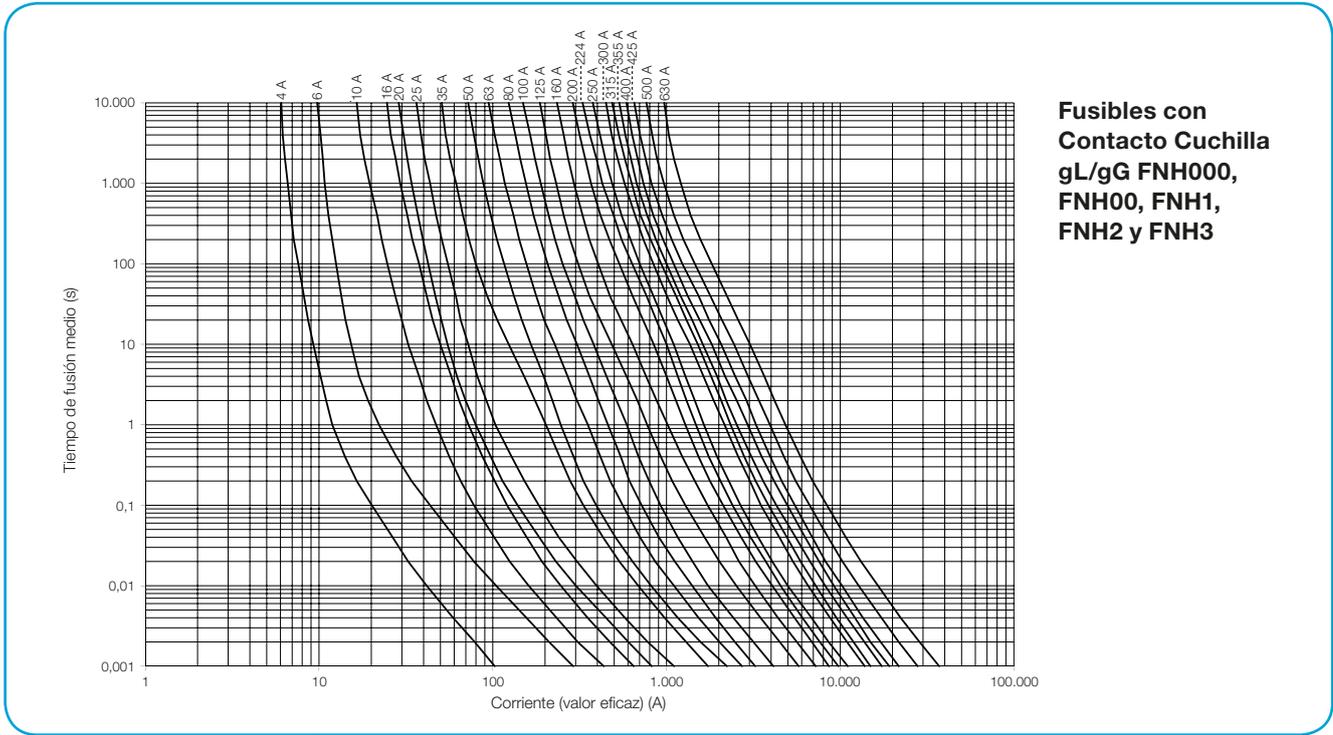
A1			N.M lb.in
BNH00	M8		10 88
BNH1	M10		21 185
BNH2	M10		21 185
BNH3	M12		38 336

A2			N.M lb.in
BNH00	M6		5 44
BNH1	M8		10 88
BNH2	M8		
BNH3	M8		



mm in	BNH1 + FNH1	BNH1 + FNH1 + PDNH1	BNH2 + FNH2	BNH2 + FNH2 + PDNH2	BNH3 + FNH3	BNH3 + FNH3 + PDNH3
A	3,5 0,14		3,5 0,14		3,5 0,14	
B	-	180 7,09	-	200,2 7,88	-	245 9,65
C	30 1,18					
D	240 9,45					
E	198,3 7,81		225 8,86		240 9,45	
F	173,3 6,82		200 7,87		210 8,27	
G	25 0,98					
H	-	60 2,36	-	70 2,76	-	85 3,35
J	70 2,76		80 3,15		95 3,74	
K						
L	197 7,76		217 8,54		261 10,28	
M	38 1,50		38,5 1,52		39 1,54	
N	102 4,02		111,5 4,39		112 4,41	
O	111,5 4,39		115,5 4,55		132,8 5,23	

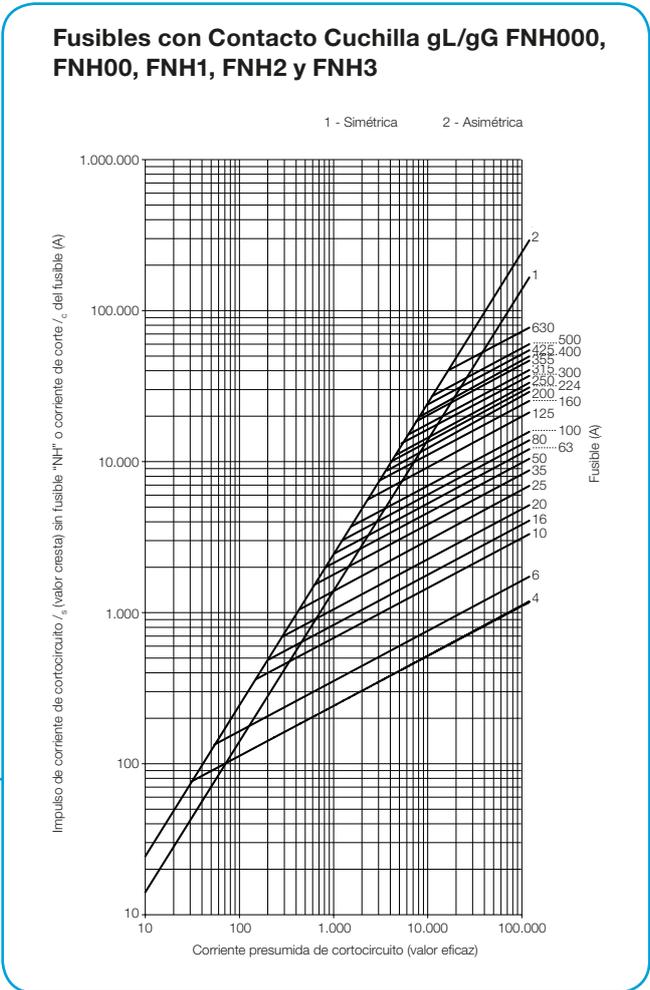
Fusibles Clase gL/gG - Tipo NH Contacto Cuchilla



Fusibles con Contacto Cuchilla gL/gG FNH000, FNH00, FNH1, FNH2 y FNH3

Curvas Tiempo x Corriente
 Las curvas tiempo x corriente proveen una representación gráfica del tiempo medio de fusión de los elementos de los fusibles en la temperatura ambiente, también llamado de tiempo de prearco, con relación a la corriente RMS presumida IP.

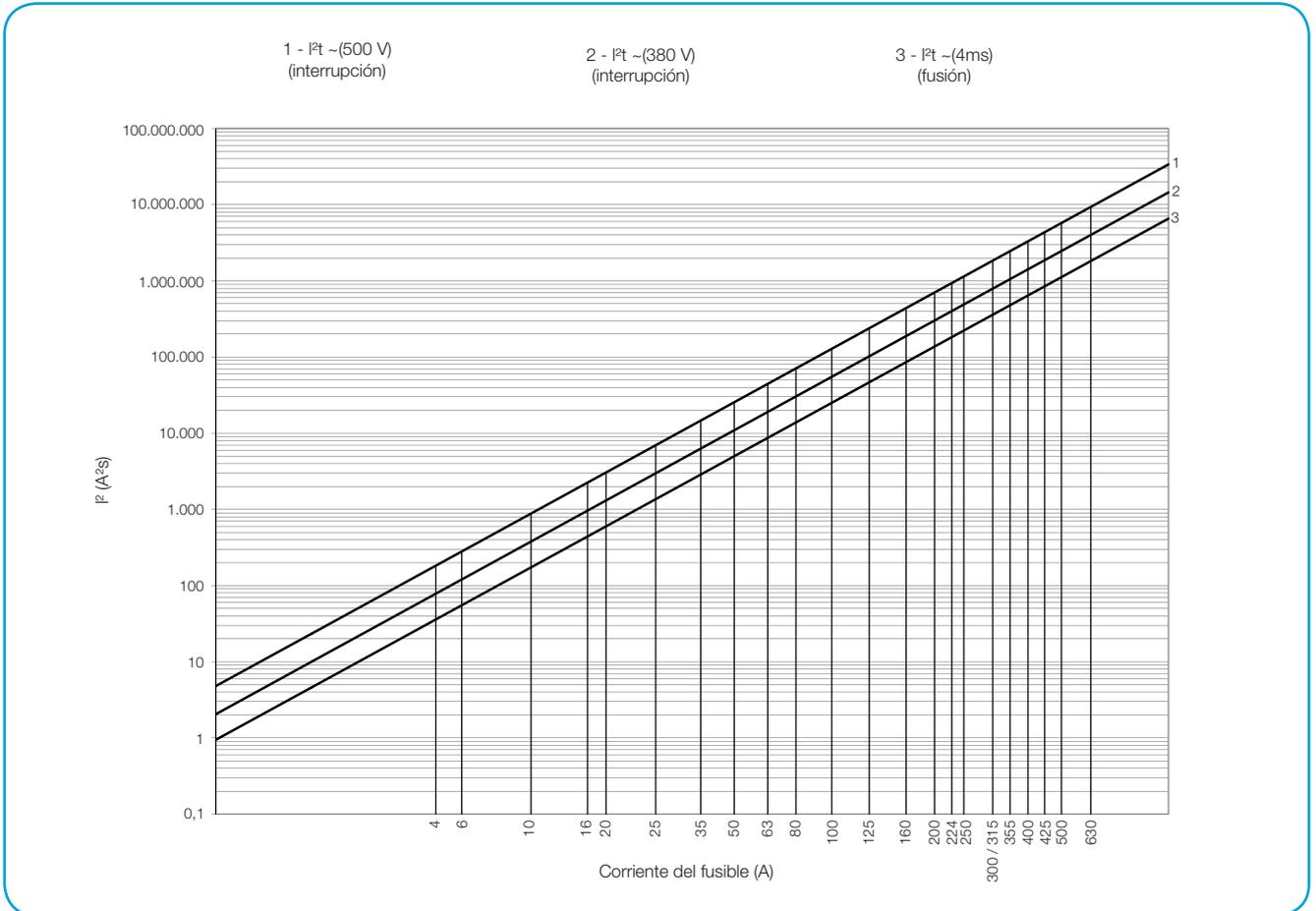
Curvas de Limitación de Corriente
 Las curvas de limitación de corriente informan la corriente de pico máxima que circulará a través del fusible durante su actuación, con relación al valor eficaz de corriente presumida de cortocircuito.



Fusibles con Contacto Cuchilla gL/gG FNH000, FNH00, FNH1, FNH2 y FNH3

1 - Simétrica 2 - Asimétrica

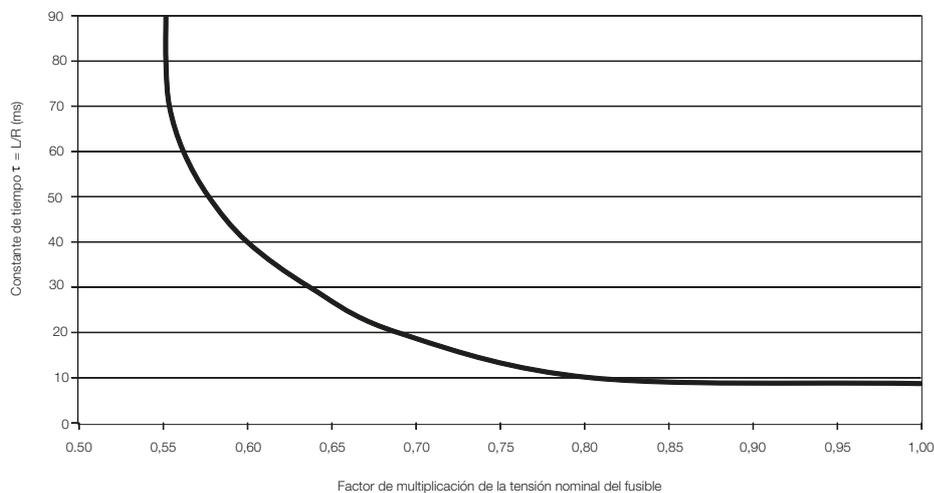
Curvas de Selectividad de los Fusibles con Contacto Cuchilla gL/gG FNH000, FNH00, FNH1, FNH2 y FNH3



Aplicación en Corriente Continua - Definición de la Tensión de Trabajo del Fusible

La curva indica el factor de multiplicación de la tensión nominal V_{ca} del fusible, para la obtención del valor máximo de tensión V_{cc} , para diferentes valores de constantes de tiempo L/R (ms) del circuito.

Curva de Aplicación de Fusibles WEG CA en CC



$$V_{cc} = \text{“factor de multiplicación”} \times 500 \text{ V}_{ca}$$

Fusibles Clase gL/gG - Tipo D - Diametral

Los fusibles gL/gG tipo D - diametral, son montados en cuerpo cerámico de alta calidad y llenado con arena de cuarzo. Dispone de acceso frontal que permite la verificación del status de los fusibles, a través de una punta de prueba de tensión.

Características Técnicas

	Tamaño	Corriente nominal (A)	Tipo	Código	Embalaje estándar (piezas)
Tapa 	DII	2 a 25	TFW25	10409868	12
	DIII	35 a 63	TFW63	10409869	12
Fusible 	DII	2	FDW-2S	10409856	36
		4	FDW-4S	10409857	
		6	FDW-6S	10409858	
		10	FDW-10S	10409859	
		16	FDW-16S	10409860	
		20	FDW-20S	10409861	
	DIII	25	FDW-25S	10409862	
		35	FDW-35S	10409863	
		50	FDW-50S	10409864	
Anillo de protección 	DII	2 a 25	APW25	10409906	12
	DIII	35 a 63	APW63	10409907	12
Tornillo de ajuste 	DII	2	PAW2	10409870	12
		4	PAW4	10409871	
		6	PAW6	10409872	
		10	PAW10	10409873	
		16	PAW16	10409874	
		20	PAW20	10409875	
	DIII	25	PAW25	10409876	
		35	PAW35	10409877	
		50	PAW50	10409878	
		63	PAW63	10409879	
Base 	DII	2 a 25	BAW 25 ¹⁾	10409866	12
			BSW 25 ²⁾	10045366	
	DIII	35 a 63	BAW 63 ¹⁾	10185932	
			BSW63 ²⁾	10409867	

Notas: 1) BAW - con base para fijación rápida en riel DIN 35 mm.

2) BSW - sin base para fijación rápida en riel DIN 35 mm.

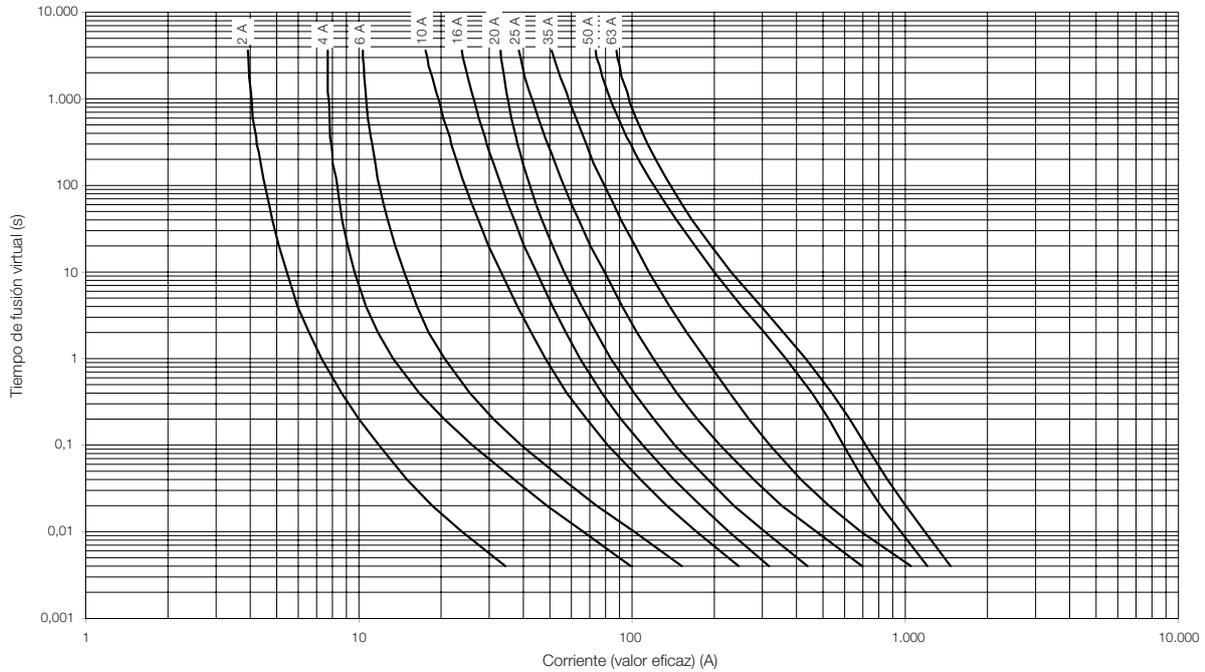
Accesorios

Tapa de protección 	DII	2 a 25	CPFW 25	10045367	3
	DIII	35 a 63	CPFW 63	10045368	3
Llave tornillo, ajuste 	DII y DIII	2 a 63	CPAW2-63	10185933	1

Curvas Tiempo x Corriente

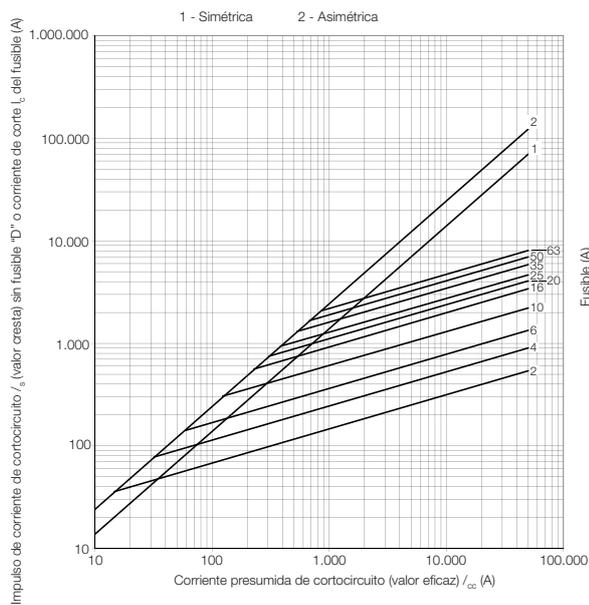
Las curvas tiempo x corriente proveen una representación gráfica del tiempo medio de fusión de los elementos de los fusibles en la temperatura ambiente, también llamado de tiempo de prearco, con relación a la corriente rms presumida I_p .

Fusibles gL/gG FDW DII y DIII

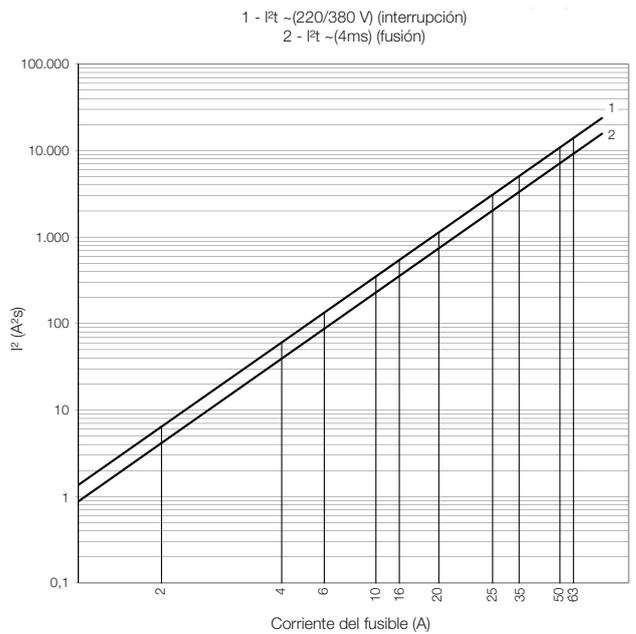


Curvas de Limitación de Corriente

Las curvas de limitación de corriente informan la corriente de pico máxima que circulará a través del fusible durante su actuación, con relación al valor eficaz de corriente presumida de cortocircuito.



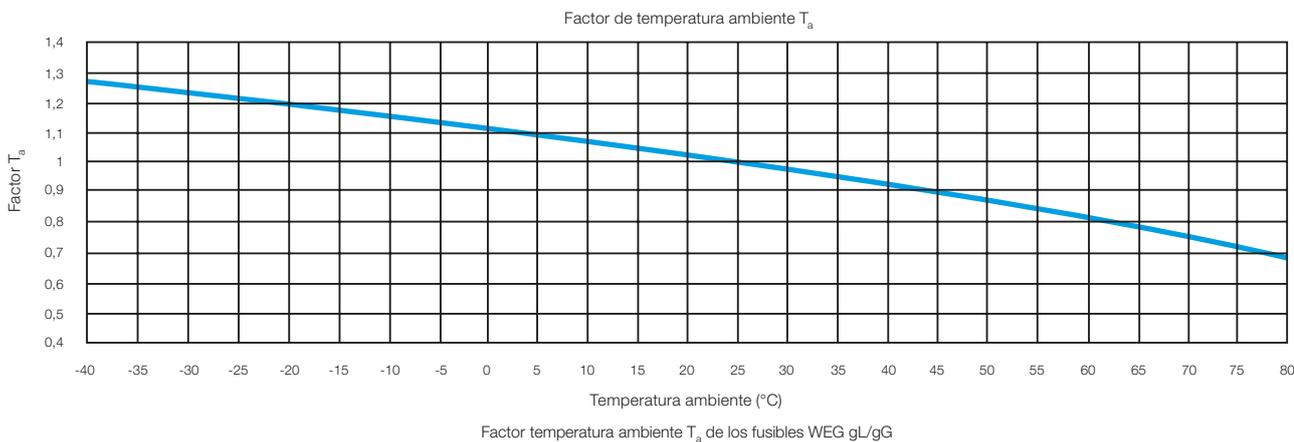
Curvas de Selectividad



Fusibles Clase gL/gG

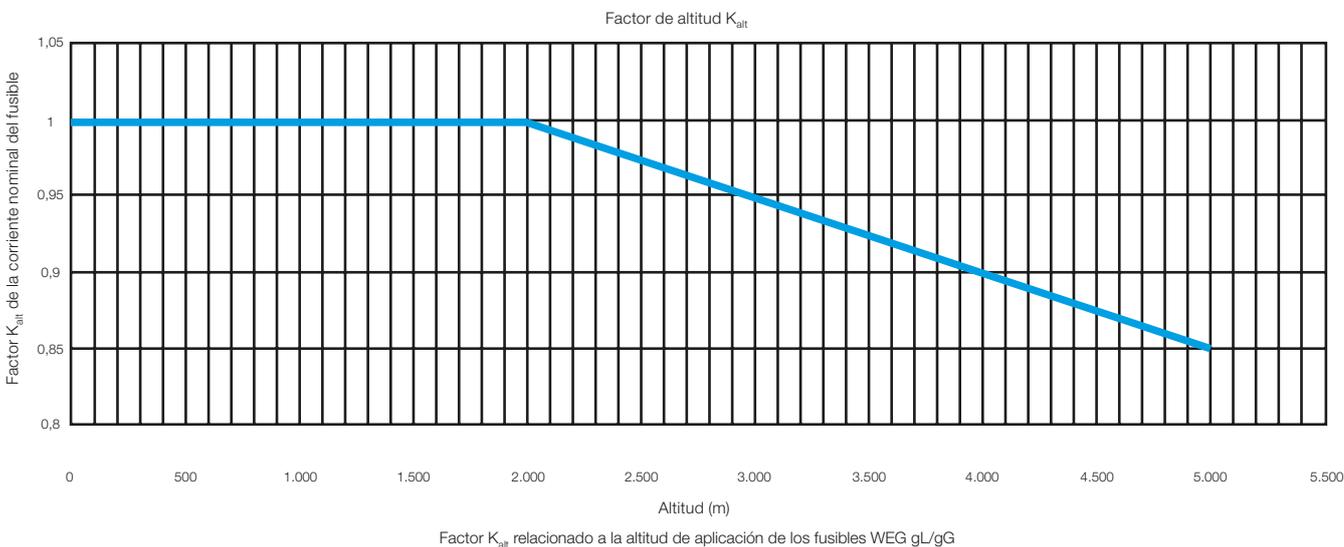
Temperatura del Ambiente

Los fusibles gL/gG WEG son dimensionados para operar en ambientes con temperatura de 25 ± 5 °C. Fusibles aplicados en ambientes de diferentes temperaturas poseen diferentes tasas de disipación de calor, causando la reducción o el incremento de su corriente nominal. Debido a esto, el factor T_a debe ser aplicado en el dimensionamiento de los fusibles WEG, clases gL/gG.



Altitud

La instalación de los fusibles gL/gG WEG no debe exceder los 2.000 metros por encima del nivel del mar, conforme la IEC 60269. Por encima de esta altitud, la baja presión atmosférica influye directamente en la disipación térmica del fusible. Debido a esto, el factor K_{alt} debe ser aplicado en el dimensionamiento de los fusibles WEG, clases gL/gG.



La presencia global es esencial. Entender lo que usted necesita también.

Presencia Global

Con más de 30.000 colaboradores en todo el mundo, somos uno de los mayores productores mundiales de motores eléctricos, equipos y sistemas electro-electrónicos. Estamos constantemente expandiendo nuestro portafolio de productos y servicios con conocimiento especializado y de mercado. Creamos soluciones integradas y personalizadas que van desde productos innovadores hasta asistencia postventa completa.

Con el *know-how* de WEG, los **Fusibles gL/gG** son la elección adecuada para su aplicación y su negocio, con seguridad, eficiencia y confiabilidad.



Disponibilidad es contar con una red global de servicios



Alianza es crear soluciones que satisfagan sus necesidades



Competitividad es unir tecnología e innovación

Conozca

Productos de alto desempeño y confiabilidad para mejorar su proceso productivo.

Excelencia es desarrollar soluciones que aumentan la productividad de nuestros clientes, con una línea completa para automatización industrial.



Acceda a: www.weg.net

 youtube.com/wegvideos

Sucursales WEG en el Mundo

ALEMANIA

Türnich - Kerpen
Teléfono: +49 2237 92910
info-de@weg.net

Balingen - Baden-Württemberg
Teléfono: +49 7433 90410
info@weg-antriebe.de

ARGENTINA

San Francisco - Córdoba
Teléfono: +54 3564 421484
info-ar@weg.net

Córdoba - Córdoba
Teléfono: +54 3514 641366
weg-morbe@weg.com.ar

Buenos Aires
Teléfono: +54 1142 998000
ventas@pulverlux.com.ar

AUSTRALIA

Scoresby - Victoria
Teléfono: +61 3 97654600
info-au@weg.net

AUSTRIA

Markt Piesting - Wiener
Neustadt-Land
Teléfono: +43 2 633 4040
watt@wattdrive.com

Vienna
Teléfono: +43 1 796 2048
wtr@weg.net

BÉLGICA

Nivelles - Bélgica
Teléfono: +32 67 888420
info-be@weg.net

BRASIL

Jaraguá do Sul - Santa Catarina
Teléfono: +55 47 32764000
info-br@weg.net

CHILE

La Reina - Santiago
Teléfono: +56 2 27848900
info-cl@weg.net

CHINA

Nantong - Jiangsu
Teléfono: +86 513 85989333
info-cn@weg.net

CHINA

Changzhou - Jiangsu
Teléfono: +86 519 88067692
info-cn@weg.net

Rugao - Jiangsu
Teléfono: +86 513 80672011
zhuhua@weg.net

COLOMBIA

San Cayetano - Bogotá
Teléfono: +57 1 4160166
info-co@weg.net

Sabaneta - Antioquia
Teléfono: +57 4 4449277
info-co@weg.net

ECUADOR

El Batán - Quito
Teléfono: +593 2 5144339
wegecuador@weg.net

EMIRATOS ARABES UNIDOS

Jebel Ali - Dubái
Teléfono: +971 4 8130800
info-ae@weg.net

ESPAÑA

Coslada - Madrid
Teléfono: +34 91 6553008
info-es@weg.net

ESPAÑA

Valencia
Teléfono: +34 96 1379296
info@autrial.es

EEUU

Duluth - Georgia
Teléfono: +1 678 2492000
info-us@weg.net

Bluffton - Indiana
Teléfono: +1 800 5798527
info-us@weg.net

Minneapolis - Minnesota
Teléfono: +1 612 3788000
info-us@weg.net

Washington - Missouri
Teléfono: +1 636 239 9300
wegwill@weg.net

FRANCIA

Saint-Quentin-Fallavier - Isère
Teléfono: +33 4 74991135
info-fr@weg.net

GHANA

Accra
Teléfono: +233 30 2766490
ghana@zestweg.com

INDIA

Bangalore - Karnataka
Teléfono: +91 080 46437450
info-in@weg.net

Hosur - Tamil Nadu
Teléfono: +91 4344 301577
info-in@weg.net

ITALIA

Cinisello Balsamo - Milano
Teléfono: +39 2 61293535
info-it@weg.net

JAPON

Yokohama - Kanagawa
Teléfono: +81 45 5503030
info-jp@weg.net

MALASIA

Shah Alam - Selangor
Teléfono: +60 3 78591626
info@wattdrive.com.my

MEXICO

Huehuetoca - Mexico
Teléfono: +52 55 53214275
info-mx@weg.net

Tizayuca - Hidalgo
Teléfono: +52 77 97963790
info-mx@weg.net

PAISES BAJOS

Oldenzaal - Overijssel
Teléfono: +31 541 571080
info-nl@weg.net

PERU

La Victoria - Lima
Teléfono: +51 1 2097600
info-pe@weg.net

PORTUGAL

Maia - Porto
Teléfono: +351 22 9477700
info-pt@weg.net

RUSIA y CEI

Saint Petersburg
Teléfono: +7 812 363 2172
sales-wes@weg.net

SINGAPOR

Singapor
Teléfono: +65 68589081
info-sg@weg.net

Singapor
Teléfono: +65 68622220
info-sg@weg.net

SUDAFRICA

Johannesburg
Teléfono: +27 (0) 11 7236000
info@zestweg.com

Cape Town
Teléfono: +27 (0) 21 507 7200
gentsets@zestweg.com

Heidelberg
Teléfono: +27 (0) 16 349 2683/4/5
wta@zestweg.com

SUECIA

Mölnlycke - Suecia
Teléfono: +46 31 888000
info-se@weg.net

REINO UNIDO

Redditch - Worcestershire
Teléfono: +44 1527 513800
info-uk@weg.net

VENEZUELA

Valencia - Carabobo
Teléfono: +58 241 8210582
info-ve@weg.net

Para los países donde no hay una operación WEG, encuentre el distribuidor local en www.weg.net.



Grupo WEG - Unidad Automatización
Jaraguá do Sul - SC - Brasil
Teléfono: +55 (47) 3276-4000
automacao@weg.net
www.weg.net

