FICHA TÉCNICA

Cable Multiconductor THHN/THWN 3x6 AWG

PL/02-05



Nota: *Las especificaciones técnicas que conforman el producto puede ser diferente al gráfico.*

Código de Producto: ***44-4020-XX***

CABLE COMPLETO



DIÁMETRO (mm)	19,61
PESO (Kg)	750,69

EMPAQUE

	CÓDIGO	LONGITUD METROS (+/- 10 %)	PESO: BRUTO (Kg)	BOBINA: (m)
 BOBINA CERRADA	44-4020-10	500	423,35	D = 1,00 A = 0,70 Di = 0,40
	44-4020-12	1000	816,69	D = 1,20 A = 0,80 Di = 0,50
	44-4020-16	2500	2102,73	D = 1,60 A = 1,15 Di = 0,80
 ROLLO	44-4020-01	100	75,07	--

Nota 2: Las dimensiones de las bobinas "D/A/Di (m)" en el cuadro significan:
D = Diámetro exterior de la cara (m)
A = Ancho de la bobina (m)
Di = Diámetro interior del núcleo (m)

1.- Conductor Desnudo

MATERIAL: *COBRE*
NORMA: *ASTM-B3, B174*

CALIBRE	6	AWG
ÁREA	13,30	mm²
FORMACIÓN	168 X 0.32	# x mm
DIÁMETRO CORDÓN DESNUDO	5,42	mm
RESISTENCIA D.C.A 20 ºC (MAX)	1,400	Ω/km

2.- Aislamiento

MATERIAL: *PVC + NYLON*
NORMA: *UL-83*

ESPESOR PVC (Nom)	0,76	mm
ESPESOR NYLON (Min)	0,13	mm
DIÁMETRO	7,20	mm
COLOR DE VENAS	NEGRO, BLANCO, VERDE	
TENSIÓN DE PRUEBA	2,0	kV
RESISTENCIA DE AISLAMIENTO	98,17	MΩ-km

3.- Chaqueta

MATERIAL: *PVC*
NORMA: *NTC 5521*

ESPESOR (Nom)	2,03	mm
DIÁMETRO	19,61	mm
COLOR	NEGRO	

Información Técnica

NORMAS	ASTM-B3, ASTM-B174, UL-83, NTC5521
PRUEBAS DE RUTINA	Dimensiones: Diámetros,Espesores, Eléctricos: Resistencia DC, Resistencia de aislamiento, Tensión aplicada. Retardancia a la llama
TEMPERATURA	90 ºC
TENSIÓN DE OPERACIÓN	600 V
CAPACIDAD DE CORRIENTE	75 A

CONDICIONES :
Capacidad de corriente permisible en conductores aislados para 0 a 2000 V nominales y 60 ºC a 90 ºC. No más de tres conductores portadores de corriente en una canalización, cable o tierra (directamente enterrados) y temperatura ambiente de 30 ºC. Tabla 310-16.

Marcación

TIPO DE MARCACIÓN	IMPRESIÓN EN TINTA
LEYENDA : INCABLE CABLE MULTIPOLAR THHN/THWN 3 x 6 AWG (13.30 mm²) Cu 90 ºC 600 V VW-1 ECUADOR 2023 001 m	
SECUENCIAL METRO A METRO	☑ SÍ ☐ NO
SECUENCIA DE CORTE	003m 003m

Nota: *La MARCACIÓN secuencial será conforme al lance de producción de la máquina extrusora*

Irene Reinoso Velarde
Gerente de Ingeniería de Producto y Calidad.

Trainee Karen Vargas
Ingeniería de Producto