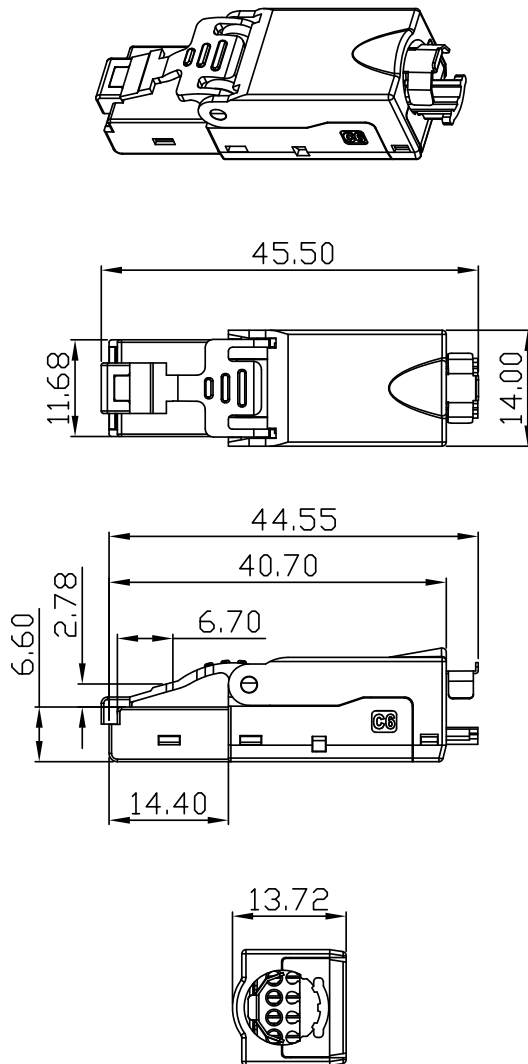
**elbaC Cable**

ZAC sous le Beer - RD 836  
F-27730 BUEIL (Eure - France)  
Tél : +33 (0)2 32 62 00 92  
Fax : +33 (0)2 76 01 31 80  
www.elbac.fr / info@elbac.fr

**Construction****Matière**

Corps	Alliage de zinc moulé plaqué nickel
Contact	Bronze phosphore plaqué or 50µm

**Dimension****Caractéristiques électriques**

Performance réseau	Cat 6 (en test component) Cat 6A (en test channel)
<b>Rigidité diélectrique (1 min / 60Hz)</b>	
Contact à contact	≥ 1000 V
Contact à blindage	≥ 1500 V
Résistance d'isolement	≥ 500 MΩ
Résistance de contact	≤ 20 mΩ
Courant transmissible	1.5 A maxi à 50°C
Résistance de contact	≤ 20 mΩ
Jauge de fil cuivre admissible	AWG26 à AWG22

**Caractéristiques mécaniques**

Cycle d'insertion/extraction	≥ 750 cycles
Effort d'insertion	≤ 30 N
Effort de rétention	≥ 130 N
Diamètre de câble accepté	Ø6 à Ø9 mm

**Caractéristiques thermiques**

Température de stockage	-40° à 70°C
Température d'utilisation	-10° à 60°C

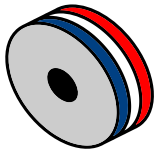
**Meet Standards**

ISO/IEC 11801 seconde édition  
ANSI/TIA/EIA 568-C-2  
EN 50173:2007  
IEC 60603-7-51  
IEEE 802.3.af PoE+

**Conditionnement**

-S0 : Sachet PE avec trou d'accrochage  
(mode d'emploi imprimé, lien  
plastique et manchon arrière inclus)

**Notes**

**elbaC Cable**

ZAC sous le Beer - RD 836  
F-27730 BUEIL (Eure - France)  
Tél : +33 (0)2 32 62 00 92  
Fax : +33 (0)2 76 01 31 80  
www.elbac.fr / info@elbac.fr

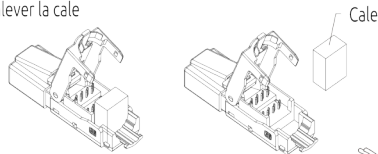


## Mode d'emploi

## Mode d'emploi

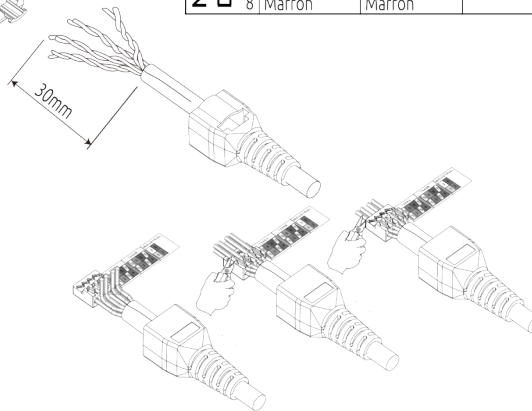
①

Enlever la cale



②

Insérer le manchon arrière sur la câble  
Dégainer le câble sur environ 30mm  
Rabattre le drain de masse en arrière

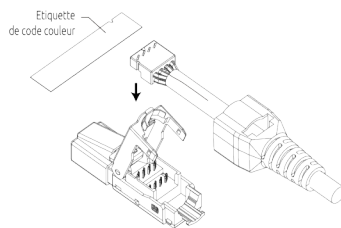


③

Détorsader les paires et les introduire  
dans le peigne selon le code couleur retenu  
Couper les conducteurs à ras du peigne

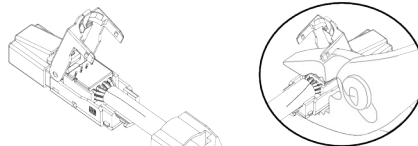
④

Retirer l'étiquette de code couleur  
Insérer le peigne dans le connecteur



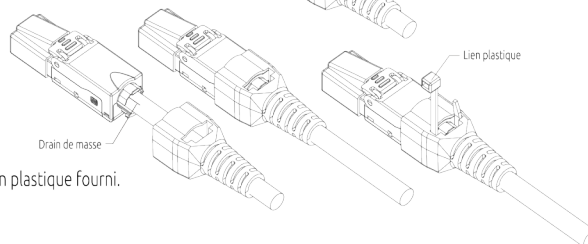
⑤

Enfoncer le peigne à fond afin d'obtenir les connexions par  
repoussement d'isolant (si nécessaire s'aider d'une pince)

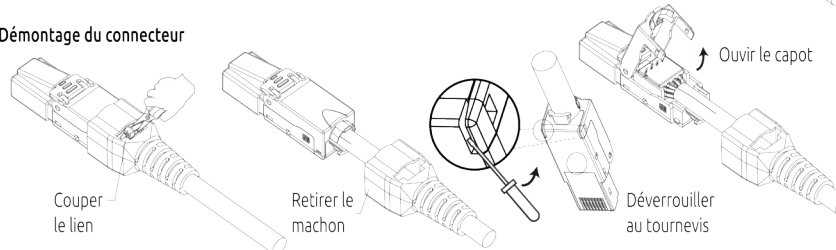


⑥

Fermer le capot en s'assurant de la  
bonne mise en contact du drain de  
masse avec celui-ci.  
Mettre en place le manchon arrière.  
Sécuriser le contact de masse par  
l'introduction et le bon serrage du lien plastique fourni.

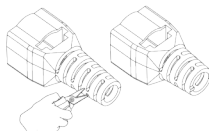


## Démontage du connecteur



## Ajustement du diamètre de câble

Raccourcir le cône arrière pour obtenir  
le diamètre désiré.



Numéro de contact Désignation	TIA / EIA T568A	TIA / EIA T568B	Industrie
1	Blanc/Vert	Blanc/Orange	Jaune
2	Vert	Orange	Orange
3	Blanc/Orange	Blanc/Vert	Blanc
4	Orange	Vert	Bleu
5	Bleu/	Bleu/	
6	Blanc/Bleu	Blanc/Bleu	
7	Blanc/Marron	Blanc/Marron	
8	Marron	Marron	