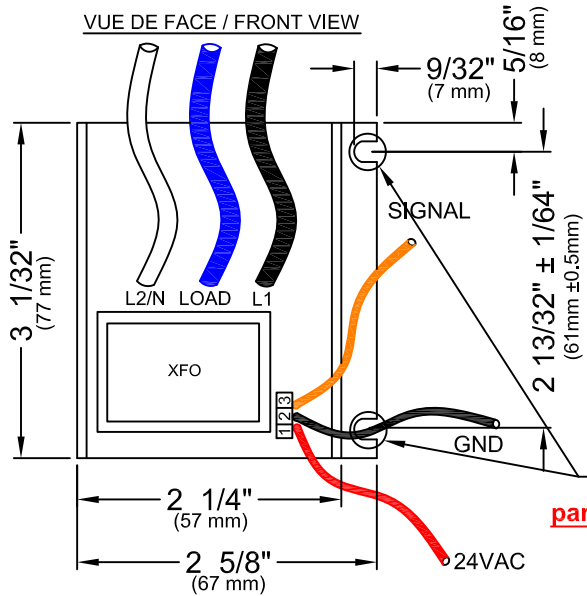


FICHE TECHNIQUE CCT-15-1-S-T / CCT-15-1-S-T SPEC SHEET



SPECIFICATIONS:

MODULE DE PUISSANCE / POWER MODULE : TYPE TRIAC
SIGNAL D'ENTRÉE / INPUT SIGNAL (NOMINAL) : 24VAC* @ 100mA
MODÈLE / MODEL : CCT-15-1-S-T (AVEC TRANSFO* / WITH XFO*)
COURANT / AMPERAGE : 15A
VOLTAGE : 208 / 240 / 277 / 347VAC, 1 PHASE, 50-60 Hz
OPÉRATION PAR PASSAGE À ZÉRO / ZERO-CROSSING OPERATION
 (VOIR SCHÉMA POUR LE BRANCHEMENT)
 (SEE SCHEMATIC FOR WIRING)

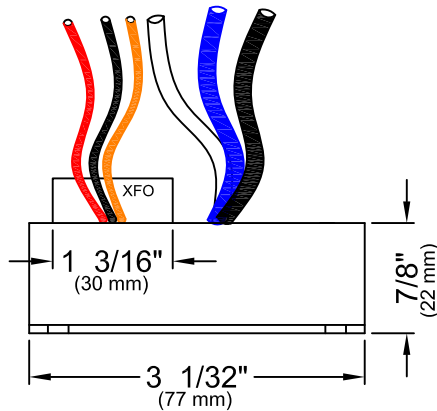
*NOTE:

Le CCT doit être retenu par deux vis / The CCT must be fixed with 2 screws

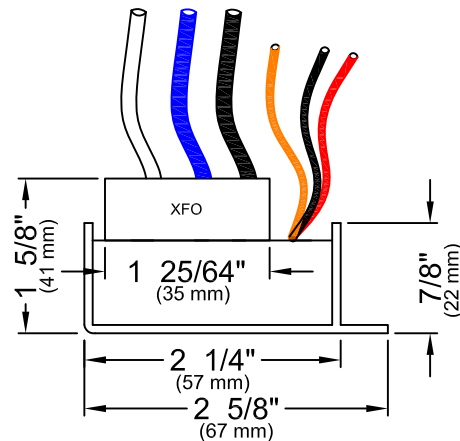
*= LE TRANSFORMATEUR FOURNIT 24 VAC AU THERMOSTAT LORSQUE LE TRIAC EST UTILISÉ À 347 VAC, SINON LA TENSION PEUT ÊTRE TROP BASSE POUR LE FAIRE FONCTIONNER. VOICI LA TENSION FOURNIE PAR LE TRANSFO LORSQUE LE TRIAC EST UTILISÉ POUR D'AUTRES TENSIONS:
 *= TRANSFORMER IS SUPPLYING 24 VAC TO THERMOSTAT WHEN TRIAC IS USED AT 347 VAC, OTHERWISE TENSION CAN BE TOO LOW TO POWER IT. HERE IS THE VOLTAGE SUPPLIED BY THE TRANSFORMER WHEN TRIAC IS USED AT OTHER VOLTAGES:

| VOLTAGE TRIAC | VOLTAGE XFO |
|---------------|-------------|
| 347 VAC | 24 VAC |
| 277 VAC | 19.2 VAC |
| 240 VAC | 16.6 VAC |
| 208 VAC | 14.4 VAC |

VUE DE CÔTÉ / SIDE VIEW



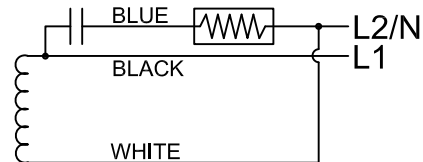
VUE DU BAS / BOTTOM VIEW



BRANCHEMENT CONTRÔLE / CONTROL WIRING



BRANCHEMENT PUISSANCE / POWER WIRING



FILS DE RACCORD : ALIMENTATION L1, L2, LOAD = 12 AWG (12" DE LONG)
 CONTRÔLE 24VAC, GND, SIGNAL = 18 AWG (12" DE LONG)

LEAD WIRES : POWER L1, L2, LOAD = 12 AWG (12" LENGTH)
 CONTROL 24VAC, GND, SIGNAL = 18 AWG (12" LENGTH)

NOTES POUR L'INSTALLATION / INSTALLATION NOTES :

- 1- DOIT ÊTRE INSTALLÉ DANS UN BOITIER DE CONTRÔLE / MUST BE INSTALLED IN A CONTROL BOX
- 2- DOIT AVOIR VENTILATION ADÉQUATE / MUST HAVE ADEQUATE VENTILATION
- 3- UTILISER PÂTE THERMIQUE SUR SURFACE DE CONTACT / USE THERMAL PASTE ON CONTACT SURFACE

CRISTAL

2025, LAVOISIER, #135
 QUEBEC, QC, CANADA
 G1N 4L6
 TEL: 1-418-681-9590
 FAX: 1-418-681-7393
www.cristalcontrols.com



CAN/CSA-C22.2 NO. 14-M95
 -APPAREILLAGE INDUSTRIEL DE COMMANDE
 UL Std No. 508
 -INDUSTRIAL CONTROL EQUIPMENT

- PROPOSITION
- APPROBATION
- INFORMATION

Préparé par: DD, Vérifié par: PC

DESSIN / DRAWING :

CCT-15-1-S-T

DATE :

MARS 2012