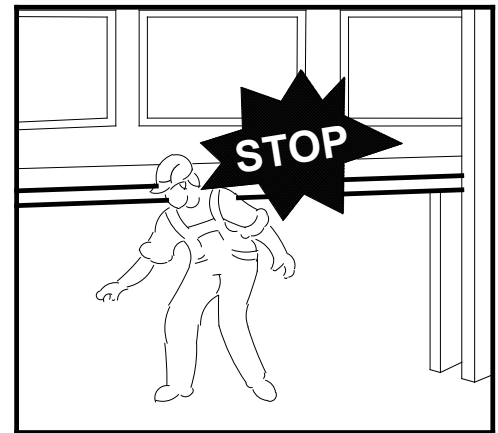


Einsatz des Sicherheitskontaktstreifens SENTIR *edge* 18 T im Kontaktprofil.

Sicherheitskontaktstreifen SENTIR *edge* 18 T

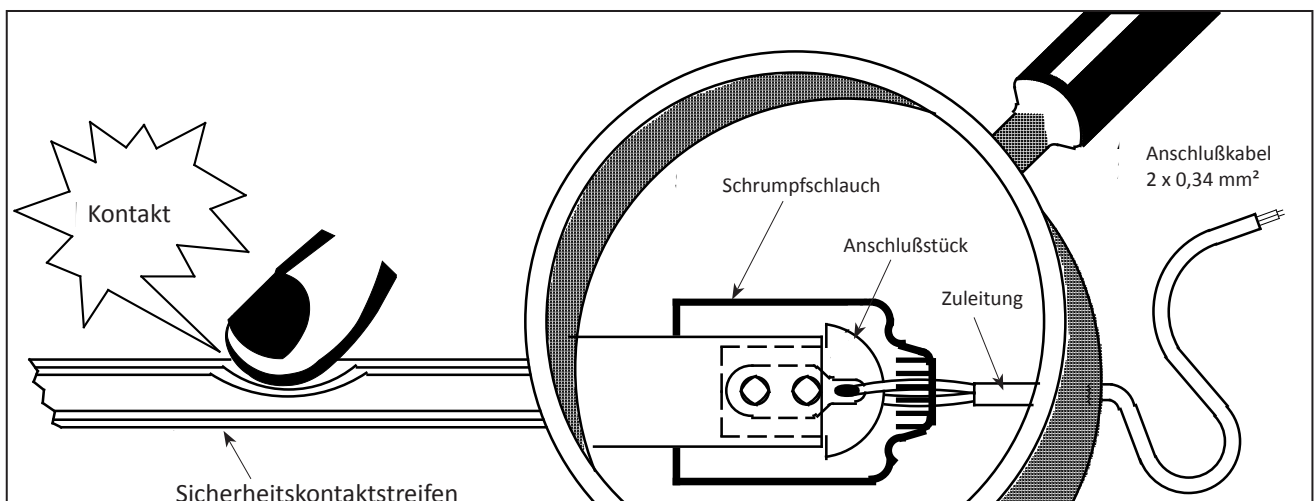


Der Sicherheitskontaktstreifen SENTIR *edge* 18 T wird als Kontaktgeber zur Absicherung an Quetsch- und Scherstellen eingesetzt. Die großen Vorteile gegenüber anderen Schaltelementen sind seine Materialkomponenten und die gute Geometrie. Das absolut homogene Außenmaterial aus Elastomer ist mit einem innenliegenden, hochleitfähigem Elastomer ausgestattet. In diesem leitenden Material liegt eine verzinnte Kupferlitze, die eine niederohmige Auswertung auch bei Längen von über 200 m ermöglicht.

Die Kontakteigenschaften sind sehr gut, da zum Erreichen des Schaltpunktes nur die beiden leitenden Flächen einander berühren müssen, ohne eine Isolationsschicht zu überwinden. Die hervorragende Rückstellkraft des Streifens garantiert sein konstruktiver Aufbau und das Elastomer-Material.

Der Sicherheitskontaktstreifen wird hauptsächlich in geeigneten Kontaktgeberprofilen eingesetzt. Dadurch können die entsprechenden Nachlaufwege realisiert werden. Zusätzlich wird der konfektionierte Streifen durch die Profile vor Zerstörung geschützt. Unterschiedliche Endwiderstände und Auswertungen sind möglich.

Die Anwendung als Sicherheitskontaktelement wird durch Zulassungen der Prüfinstitute nach der neuesten Normung unterstützt.



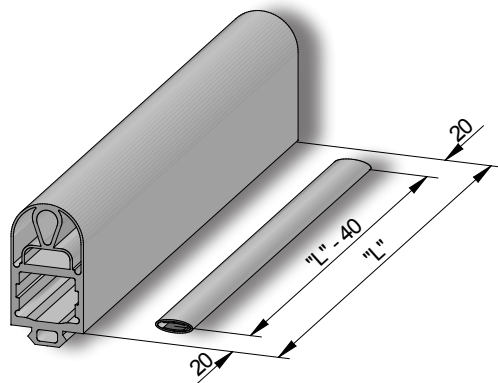


Abb. 1



Abb. 2



Abb. 3

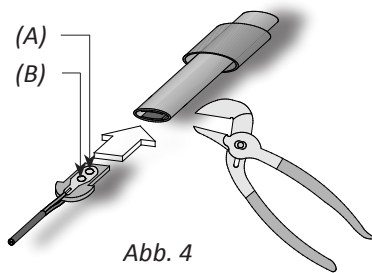


Abb. 4

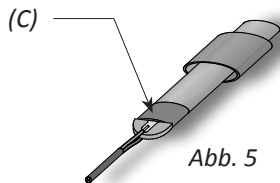


Abb. 5

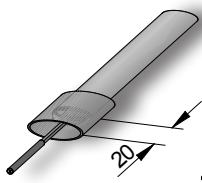


Abb. 6

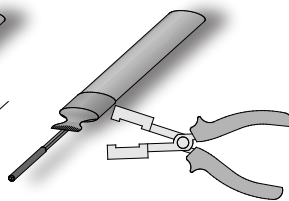


Abb. 7

1. Zuschnitt des Kontaktstreifens

Den aufgerollten Sicherheitskontaktstreifen SENTIR edge 18 T auf einem Tisch auslegen und auf das gewünschte Maß schneiden. (Abb. 1)

Dies errechnet sich aus der gewünschten Fertigungslänge des Gummi-profils abzüglich 40 mm.

2. Konfektion des Kontaktstreifens

2.1 Anschlußstück (Abb. 2)

Vor dem Einsetzen des Anschlußstückes unbedingt die Schrumpftülle über den Sicherheitskontaktstreifen ziehen.

Den Sicherheitskontaktstreifen am Ende zwischen Daumen und Zeigefinger seitlich fassen und soweit zusammendrücken, daß sich das Anschlußstück bis zum Anschlag in den Kontaktstreifen einschieben läßt. Nun den Kontaktstreifen mit einer handelsüblichen Flachzange an den Stellen (A) und (B) kräftig zusammendrücken (Abb. 4), bis die Kontaktkralen des Anschlußstückes auf der Außenseite des Kontaktstreifens sichtbar werden.

Ca. 20 mm vom Ende des Kontaktstreifens wird im vollen Umfang der Primer Cuvertin aufgebracht (C) (Abb. 5). Dieser wird bei ca. 300°C für 3-5 Sekunden angetrocknet.

Nun kann die Schrumpftülle 20mm über das verarbeitete Ende gezogen und aufgeschrumpft werden (Abb. 6). Die empfehlende Temperatur zum Schrumpfen beträgt ca. 300 C°.

Sofort nach dem Verschrumpfen, im noch warmen Zustand, muß der Schrumpfschlauch mit einer Spezialzange für ca. 5 Sekunden auf das Anschlußkabel gepreßt werden (Abb. 7).

Der aufgebrachte Primer verbindet sich mit dem Schmelzkleber in der Schrumpftülle zu einer wasserdichten Verbindung.

Auf eine **gute und gleichmäßige** Schrumpfung achten!

2.2 Abschlußstück (Abb. 3)

Das Abschlußstück mit dem Widerstand wie in 2.1 verarbeiten.

3. Verarbeitung im Kontaktgeberprofil

Das Kontaktgeberprofil auf Fertigmaß schneiden und die Enden vorbereiten. Dazu den Kabelaustritt an der Schaltkammer ausklipsen und die Kabeldurchführungen im Sockel lochen (Abb. 8).

Den Kontaktstreifen einschieben und das Anschlußkabel durch das Profil führen (Abb. 9). An der Kabeldurchführung im Profilssockel wird als Zugentlastung ein Kabelbinder angebracht.

Das Profilende und die Endkappe mit dem Spezialreiniger säubern und ablüften lassen. Danach mit dem Kleber VA 1401 die Endkappe auf dem Profilende fixieren (Abb. 10) und die Kontur mit einem Messer nachschneiden (Abb. 11).

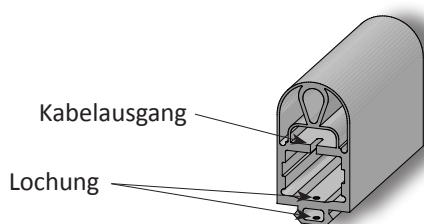


Abb. 8

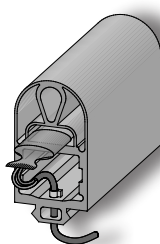


Abb. 9

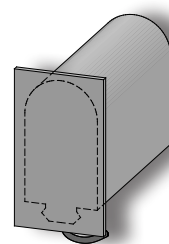


Abb. 10

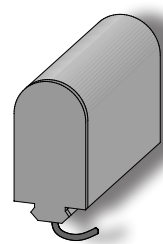


Abb. 11