

Konfektionieranleitung

Die Konfektionierung und Montage von Sicherheitskontaktleisten darf nur durch Fachpersonal erfolgen.

Assembly Instructions

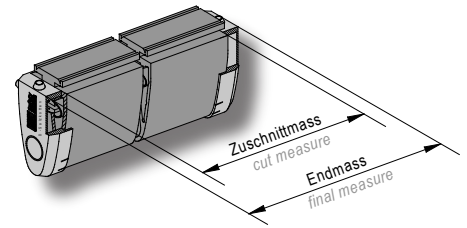
Safety-contact-edges may only be manufactured and installed by authorised persons.

1. Zuschnitt der Sicherheitskontaktleiste

Die Kontaktleiste auf einem Tisch auslegen und auf Mass schneiden. Dabei ist zu beachten, dass die Schnittflächen rechtwinklig und glatt sind. Das Mass sollte **25 mm** kürzer als das Endmass der fertigen Kontaktleiste sein (Aufbau der Endkappen).

1. Cutting the safety-contact-edge

The contact edge is to be cut to correct length (cut measure). The rubber profile should be cut so that the sides are right-angled and smooth. The Rubber should be cut **25 mm** shorter than the final dimension of the finished contact edge (height of end caps).

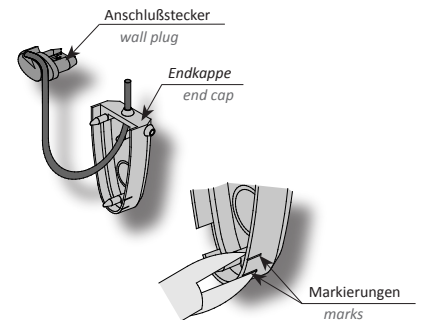


2. Anschlussstecker und Endkappen vorbereiten

Mit einem Schraubendreher (\varnothing 3-5mm) die entsprechende Kabeldurchführung der Endkappe, durch die das Anschlusskabel ausgeführt wird, durchstechen. Das Anschlusskabel durch die Durchführung fädeln.

- ! Die Anordnung der einzelnen Komponenten ist von der jeweiligen Torkeonstruktion und von baulichen Gegebenheiten abhängig, die mit beachtet werden müssen.

Für die Konfektionierung einer Kontaktleiste mit Dichtlippen, müssen die Endkappen an den markierten Stellen für den Austritt der Dichtlippen freigeschnitten werden.



2. Preparing the wiring plug and end caps

Puncture the appropriate cable entry of the end cap, by which the cable is implemented, with a screw-driver (\varnothing 3-5mm). Pull the cable through this cable entry.

- ! The arrangement of the individual components depends on the respective gate construction and where the cable entry points are located.

For manufacturing a contact strip with sealing flaps, the end caps must be cut out in the marked places for the flaps to fit through correctly.

3. Kontaktieren

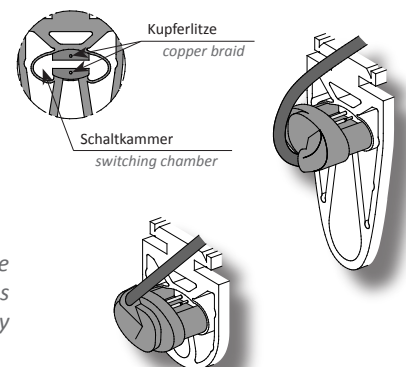
Den Anschlußstecker mit der aufgezogenen Endkappe und den Abschlussstecker auf der entsprechenden Seite der Kontaktleiste jeweils bis zur Hälfte in die Schaltkammer eindrücken.

- ! Die jeweilige Einsteckrichtung der Stecker ist zu beachten. Unbedingt darauf achten, dass jeweils eine Steckernadel in die entsprechende Kupferlitze der Schaltkammer einsticht.

3. Fitting plugs

Press the resistor or cable plug in to the switching chamber ensuring that the cable exit is pointing toward the top of the safety edge, and that one of the pins inside the plug is directly touching the copper braid. Push the plug in halfway leaving enough space to apply glue later in the assembly process.

- ! The plugs must be inserted with care to avoid damage !



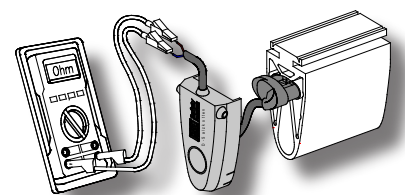
4. Überprüfen

Die so zusammengesteckte Kontaktleiste mit einem handelsüblichen Widerstandsmessgerät ausmessen. Bei unbetätigter Kontaktleiste muss der Widerstand $8,2 \text{ k}\Omega \pm 500 \Omega$ betragen und bei betätigter Kontaktleiste darf der Widerstand 500Ω nicht überschreiten.

Sollten die Widerstandswerte nicht eingehalten werden können, müssen die Anschlußstecker entfernt und erneut eingedrückt werden.

Testing

Measure the plugged contact edge with a commercial resistance measuring instrument. In unoperated condition the resistance must be $8,2 \text{ k}\Omega \pm 500 \Omega$ and in operated condition the resistance may not exceed 500Ω . If the resistor value is incorrect, the wall plugs have to be removed and pressed in again.





Bitte beachten !

- Die Umgebungstemperatur während des Verklebens sollte zwischen 10° und 30°C und die relative Luftfeuchte zwischen 40% und 70% betragen.

Please note !

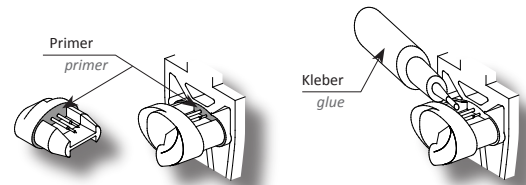
- The ambient temperature during glueing should be between 10° and 30°C and the relative humidity between 40% and 70%.

5. Verkleben der Stecker

Mit dem ASO CA-Primer die zu verklebenden Flächen der Stecker und der Schaltkammer bestreichen.

Den Anschlussstecker umlaufend mit ASO-Kleber „Contact VA 250 black“ versehen. Sofort danach den Stecker kräftig in die Schaltkammer eindrücken (falls vorhanden mit der Einpresshilfe).

Die Schritte sind für den Abschlußstecker zu wiederholen.

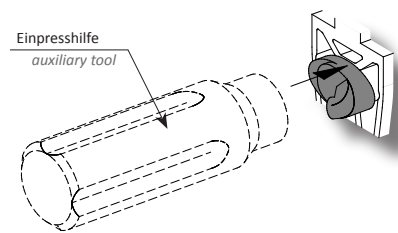


5. Gluing the plugs

Coat the surfaces of the wall plugs and the switching chamber which will be stuck together with the ASO CA-Primer.

Apply ASO-glue „Contact VA 250 black“ in to the gap between the plug and switching chamber on both sides of the plug. Immediately after that press the plug strongly into the switching chamber (if available by using the auxiliary tool).

The steps are to be repeated for the termination plug.



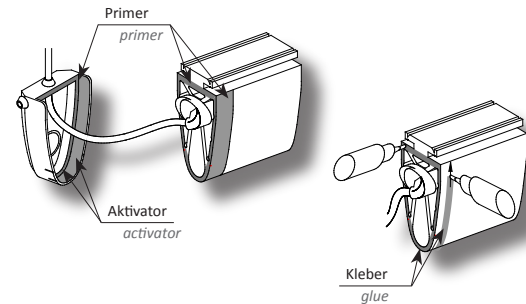
6. Verkleben der Endkappen

Mit dem Primer die zu verklebenden Flächen der Kontaktleiste und der Endkappen bestreichen .

Für eine beschleunigte Haftung können die Flächen der Endkappe zusätzlich mit einem Aktivator bestrichen werden.

Die Stirnfläche und die umlaufende Konturfläche der Kontaktleiste mit Kleber versehen. Die Endkappe über die Kontaktleiste stülpen und sofort gleichmässig andrücken bis der Kleber wirkt.

Die Schritte sind für die zweite Endkappe zu wiederholen.



6. Gluing the end caps

Coat the surfaces of the contact edge and the end cap which will be stuck together with the ASO CA-Primer.

Then apply ASO-glue „Contact VA 250 black“ to the outside surface and inside face of the safety edge and immediately press the cap evenly on to the edge working around the shape of the edge (Keep pressed on until the glue works).

NOTE ! To reduce adhesion time ASO Activator can be introduced to the endcap before pressing the cap on to the edge. The steps are to be repeated for the second cap.

7. Ausmessen der Schaltleiste

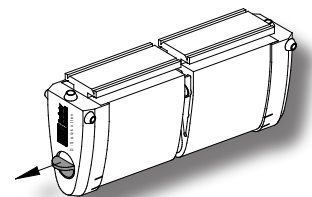
Wie unter Punkt 4 beschrieben die fertig konfektionierte Kontaktleiste ausmessen.

7. Measuring the contact edge

Measure the finished manufactured contact edge as described under point 4.

8. Wasseraustrittsöffnung

Wasseraustrittsöffnungen sind notwendig solange nicht in Trockenbereichen agiert wird. Hierfür die markierten Stellen aus der Endkappe heraustrennen. Bei senkrechter Befestigung nur die Markierungen in der unteren Kappe heraustrennen, bei waagerechter Montage bei beiden Kappen.



8. Water drain

If the edge is not acting in a dry area it is important to provide a water drain. For this the marked water outlet is to be cut out. For vertical assembly in the lower endcap, for horizontal assembling in both endcaps.