

Monterings vejledning - Alukaflex® fra DanCables

Ver.: 04



AWP 30



C8 presning



Klauke

Alukaflex® - en højfleksibel fintrådet aluminiumsleder svarende til klasse 5 efter standard DIN/EN 60228

For at sikre den bedst mulige drift og pålidelighed:

Anvend presværktøj samt passende preskabelsko -forbinder eller -pindbolt der er godkendt til Alukaflex®

Anvendte preskonnektor skal være efter DIN 46329 eller DIN 46267 og være specificeret til anvendelse på en leder iht. DIN/EN 60228. Preskonnektor skal indeholde kontaktfedt.

Med producent Intercable (tidl. Weitkowitz) har vi testet og godkendt deres C8 presprofil.

Med producent Klauke har vi testet og godkendt deres dornpres løsning med presværktøj, EKM 60IDCFM.

Der skal anvendes en preskonnektor som er ét kvadrat større end kablets dimension.

Eks.: Til et installationskabel Alukaflex ECO 5G50 mm² skal der anvendes 70 mm² preskabelsko. Ligeledes skal presværktøj og bakke passe til 70 mm²

På Al leder skal der foretages en stålørstning i øjeblikket lige før en presning, for at fjerne oxidlag.

Ved montage af CEE stik el.lign. indsmøres leder med kontaktfedt og der skal anvendes terminalrør.

Anvendte kontaktfedt skal indeholde ingredienser der beskytter mod dannelse af ny oxidlag på leder.

DanCables tilbyder udlejning på dagsbasis samt salg af presværktøjer og tilhørende profil C8 presbakke.

Bakker med C8 profil fra Intercable

Vare nr. ved køb	Vare nr. ved udlejning	Type nr.	Anvendes til Alukaflex® mm ²	Bakke og kabelsko størrelse	Bakke kode	Passer til presværktøj
17001025	-	91502	10	16	K12	APW 30
17001030	-	91503	16	25	K12	APW 30
17001035	-	91504	25	35	K14	APW 30
17001040	17999991	91505	35	50	K16	APW 30
17001045	17999992	91506	50	70	K18	APW 30
17001050	17999993	91507	70	95	K22	APW 30
17001055	17999994	91508	95	120	K22	APW 30
17001060	17999995	91509	120	150	K25	APW 30
17001265	17999994	91511	95	120	K22	APW 18
17001077	17999995	91512	120	150	K25	APW 18
17001065	17999996	91513	150	185	K28	APW 18
17001070	17999997	91514	185	240	K32	APW 18
17001075	17999998	91515	240	300	K34	APW 18
17001076	-	91516	300	400	K38	APW 18
17001078	-	91517	400	500	K44	APW 18
17001079	-	91518	500	625	K52	APW 18

Presværktøj fra Intercable (anvendes sammen med presbakke med C8 profil)

Vare nr. ved køb	Vare nr. ved udlejning	Type nr.	Anvendes til Alukaflex®	Beskrivelse
17001010	17001010	91163	C8 presprofil	APW 30 hydraulisk akkupresse
17001255	17001255	97222	C8 presprofil	APW 18 hydraulisk akkupresse

Presværktøj fra Klauke til dornpres

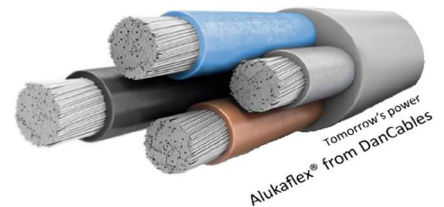
Vare nr. ved køb	Vare nr. ved udlejning	Type nr.	Anvendes til Alukaflex®	Beskrivelse
-	17999988	-	16-185 mm ²	EKM 60IDCFM (Makita batt.) / EKM 60IDCFB (Bosch batt.)



Monterings vejledning - Alukaflex® fra DanCables

Ver.: 04

Presningsarbejdet skal udføres af instrueret personel.
Uanset om der anvendes dorn eller C8 pres skal instruktion følges.
Konnektor skal indeholde kontakt fedt i en mængde der medfører at hylster er udfyldt efter en presning.
Presbakke størrelsen (ved C8 mf.) skal følge det oplyste nr. på konnektor.
Leder skal være ubeskadiget og alle tråde skal indføres i den fulde dybde.
Pres opmærknings punkter på konnektor skal følges.
Passende krympeflex anvendes til afslutning af kabelsko -forbinder eller -pindbolt



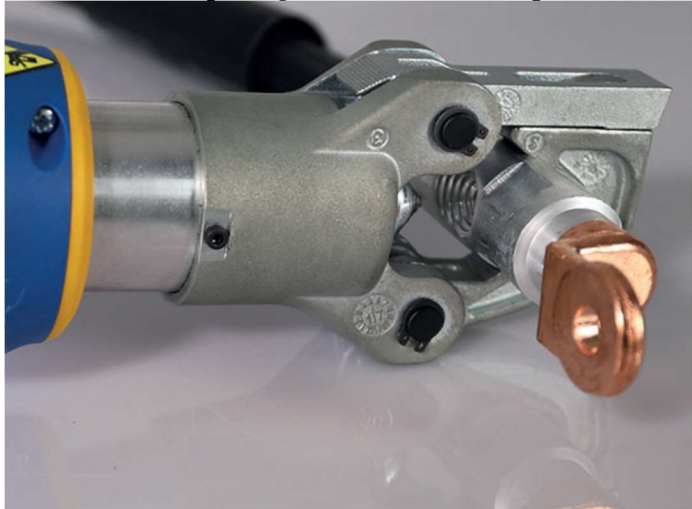
Afisolerings længde = preshylsters fulde dybde



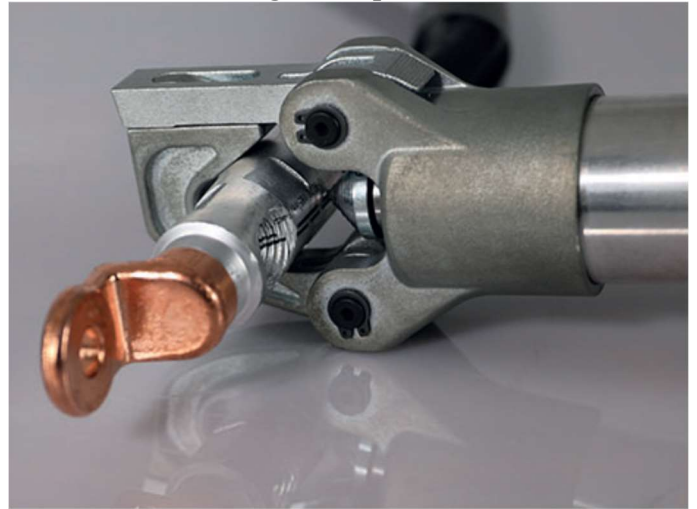
Pres 1: På forsiden og startende fra kabelsko lasten.



Pres 2: Udføres på bagsiden (180° modsat pres 1)



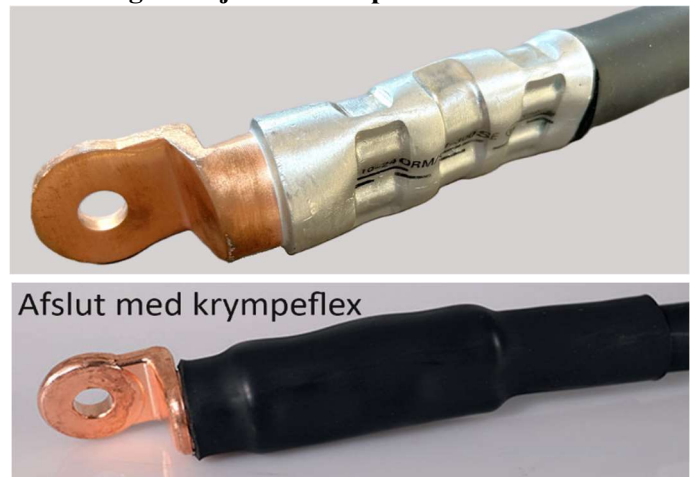
Pres 3: På forsiden og tættes på kablet.



Det færdige arbejde med Dorn pres



Det færdige arbejde med C8 pres



Afslut med krympeflex



DANCABLES

Langebjerg 1, 4000 Roskilde • +45 44 22 30 80 • sales@dancables.dk • www.dancables.dk