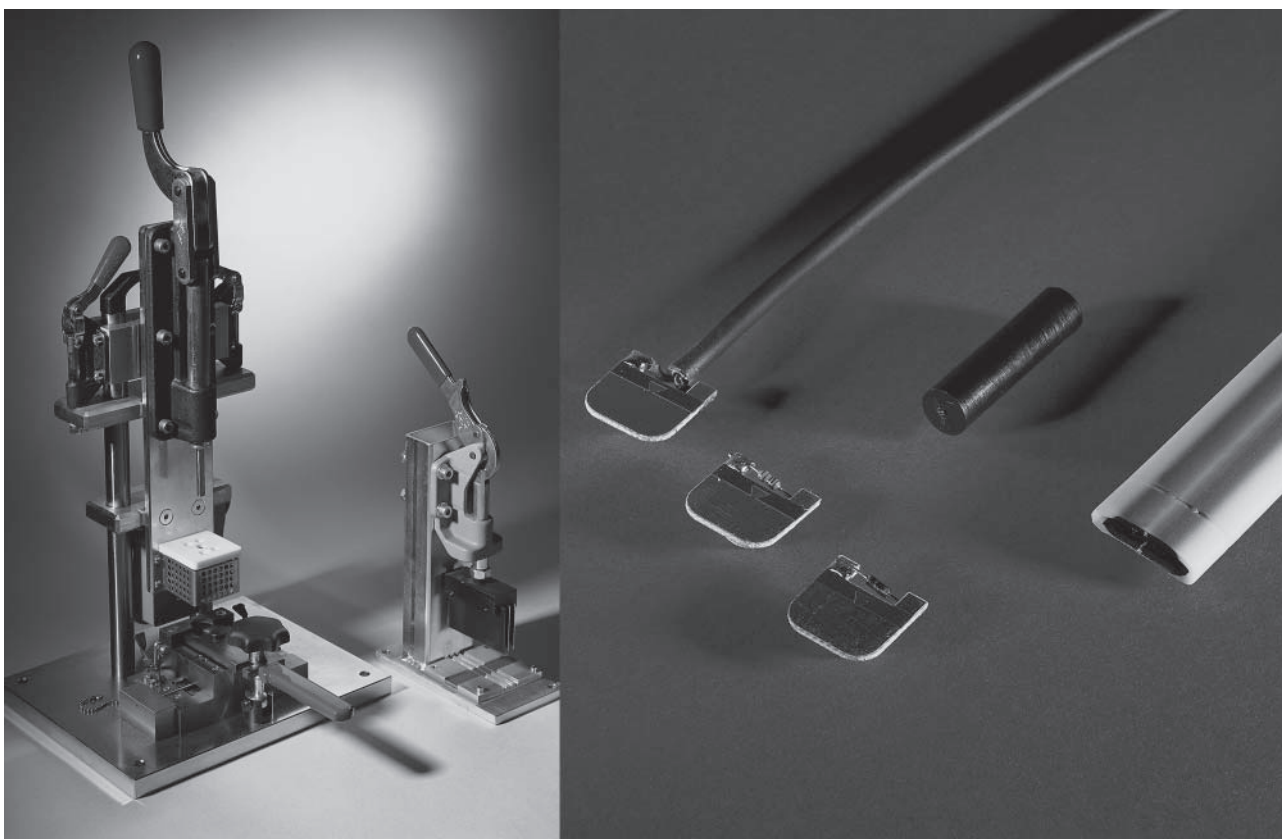


MAYSER®

Polymer Electric



Montageanleitung



Selbstkonfektion SE 1 TPE Anspritz-Technik

MAYSER® GmbH & Co. KG

Polymer Electric

Örlinger Straße 1-3

89073 Ulm

GERMANY

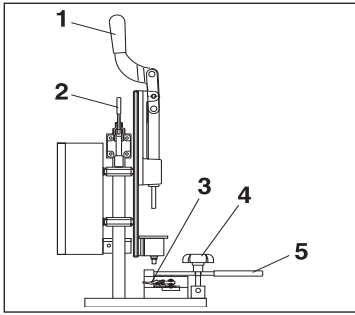
Tel.: +49 731 2061-0

Fax: +49 731 2061-222

E-Mail: info.ulm@mayser.de

Internet: www.mayser-sicherheitstechnik.de

Originalbetriebsanleitung



Selbstkonfektion: in 8 Schritten zum fertigen Schaltelement SE 1 TPE

Vor Beginn zunächst Temperaturregler (260 °C ± 10 °C) für Heizpatronen einschalten – Schmelztiegel benötigt 10 min Aufwärmzeit!

1. Ablängen

- Kontaktschlauch auf Länge abmessen und markieren.

$$\text{Es gilt: } L_{KS} = L_{SL} - L_x$$

wobei: L_{KS} = Länge Kontaktschlauch

L_{SL} = Länge Schaltleiste

L_x = Ausgleich für Version

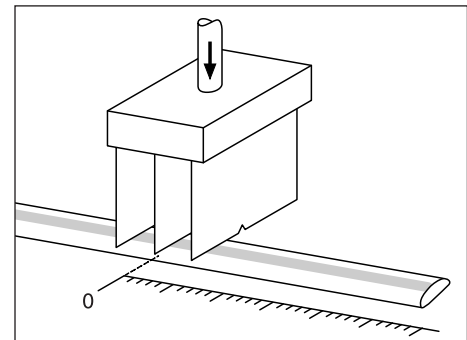
- In Doppelschneidevorrichtung einlegen: Die Markierung auf Kontaktschlauch am mittleren Messer ausrichten.
- Litzen mittig zu den V-Ausschnitten in den Messern? – Dann abschneiden.

Kabelausführung Version*	Ausgleich L_x
9	15 mm
1, 10, 11 und 12	20 mm
3, 4 und 5	30 mm
* siehe Seite 3.8 von Produktinformation Schaltleisten SL/W und SL/BK	



Schaltelement kann irreparabel beschädigt werden!

- ➔ Ist auch nur 1 Litze angeschnitten, darf das Element nicht verbaut werden (Ausschuss).



2. Anlöten

- Kontaktschlauch abisolieren, Litzen dabei nicht beschädigen!



Schaltelement kann irreparabel beschädigt werden!

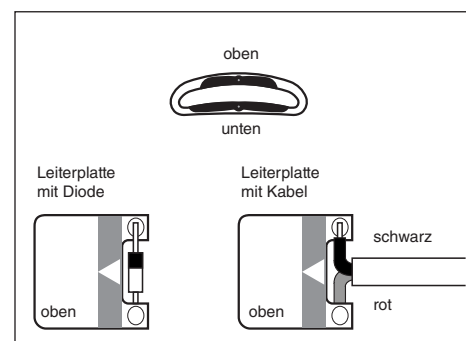
- ➔ Ist auch nur 1 Litze abgerissen, darf das Element nicht verbaut werden (Ausschuss).

- Leiterplatte bis Dreieckspitze in Kontaktschlauch einführen

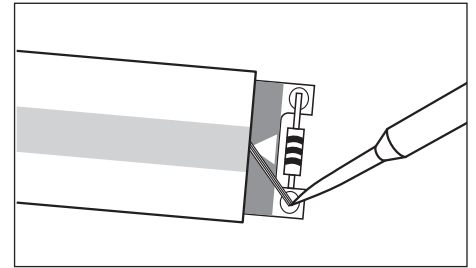


Fehlfunktion des Schaltelements möglich!

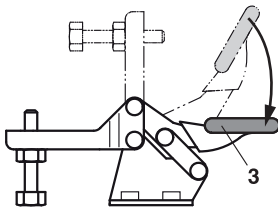
- ➔ Leiterplatten mit Diode oder Kabel laut Bild ausrichten.



- Litze auf Leiterplatte anlöten.
 - Andere Litze ebenso anlöten.
- Tipp:** Für sichere Lötgergebnisse empfehlen wir Lötzinn nach ISO 12224-1 wie z. B. S-Sn60Pb40/1.1.2 (bleihaltig) oder SAC 305/1.1.3 (bleifrei).



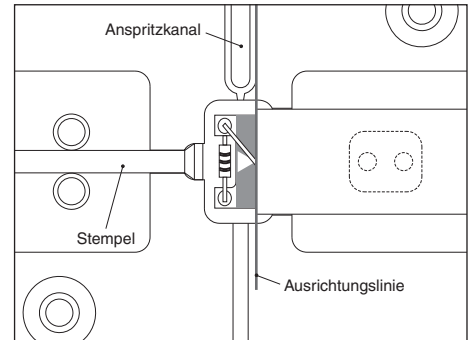
3. Einlegen



Was wird umspritzt?

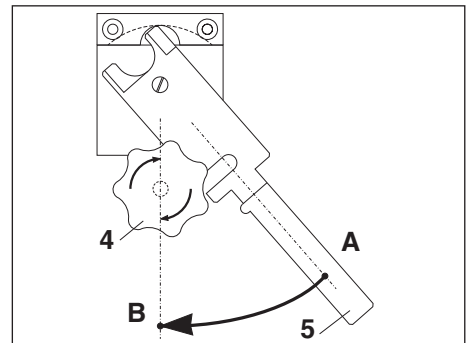
Kabelseite: ohne Stempel
W-/D-Seite: Stempel einlegen

- Kontaktschlauch mit Wölbung nach oben einlegen.
- Im Werkzeug platzieren: Kontaktschlauch an rechter Kante vom Anspritzkanal ausrichten (siehe Bild rechts).
- Die kleinen Schnellspanner **3** schließen.



4. Werkzeug schließen

- Werkzeugoberteil aufsetzen, Drehhebel **5** dabei in Stellung **A** halten.
- Spanschraube mit Sterngriff **4** senkrecht stellen (mit linker Hand).
- Drehhebel **5** aus Stellung **A** in Stellung **B** drehen bis Anschlag Spanschraube (mit rechter Hand).
- Spanschraube mittels Sterngriff **4** fest anziehen.



5. Anspritzpatrone einführen

Patrone muss vollständig in der Öffnung für Schmelztiegel verschwinden.



Verbrennungsgefahr für Hand!

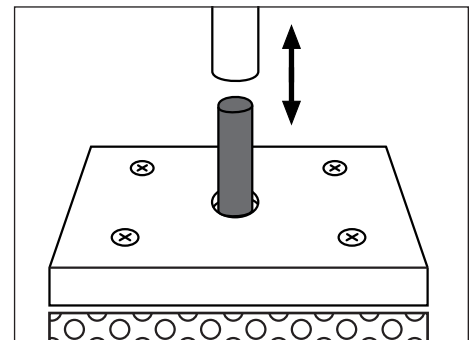
- ➔ Anspritzdüse hinter Schutzgitter darf nicht berührt werden (> 200 °C).
- ➔ Weiße Platte und Schutzgitter dürfen nur kurz berührt werden (50 °C).

- Patrone einsetzen und mit Finger leicht eindrücken; mit Hebel **1** Patrone vollends in den Schmelztiegel einführen, Hebel **1** sofort wieder zurückführen.
- 2 min Schmelzzeit abwarten.



Fehlerhaftes Anspritzergebnis möglich!

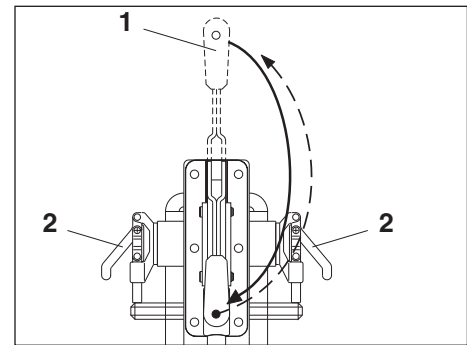
- ➔ Optimale Anspritzung bei Schmelzzeit von 2 min.
- ➔ Falls Schmelzzeit > 5 min, Material ausspritzen, Werkzeug reinigen und neue Patrone einführen.



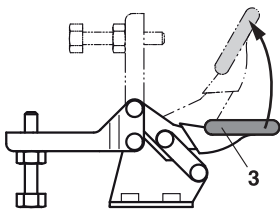
6. Anspritzen

Für gute Anspritzergebnisse folgende Punkte **zügig** durchführen:

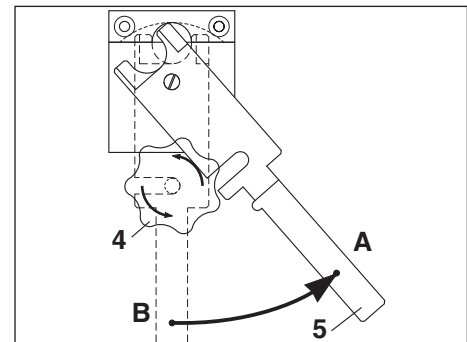
- Mit Schnellspannern **2** bewegliche Einheit nach unten führen, bis Schnellspanner spürbar eingerastet sind.
- Hebel **1** gleichmäßig schnell – in einem Zug – nach unten drücken.
- Hebel **1** wieder in Ausgangsstellung zurückführen.



7. Entformen



- Bewegliche Einheit mit den Schnellspannern **2** wieder nach oben führen.
 - Spannschraube mit Sterngriff **4** lösen.
 - Drehhebel **5** aus Stellung **B** in Stellung **A** bringen.
 - Werkzeugoberteil lösen und abheben.
- Tipp:** Hebelwirkung nutzen.
- Die kleinen Schnellspanner **3** öffnen und Kontaktschlauch entnehmen.



8. Nacharbeiten und Prüfen

- Mit einem Seitenschneider überstehenden Anguss und evtl. auch Schwimmhäute abtrennen.
- Werkzeug vollständig von Angussresten befreien.
- Visuell prüfen auf rundum vollständig ausgeprägte Anspritzung.
- Funktion prüfen mit Multimeter: Werden Sollwerte eingehalten?
- Fertiges Schaltelement vorsichtig im Gummiprofil der Schaltleiste in die gewünschte Position bringen. Geeignete Einziehhilfen sind Talkum oder Druckluft.

Sollwerte:

Schaltelement unbetätigt

SE 1 W mit 1k2:	1,2 kOhm ±5%
SE 1 W mit 8k2:	8,2 kOhm ±3%
SE 1 W mit 22k1:	22,1 kOhm ±2%
SE 1 BK:	> 20 MOhm
Durchgangstest je Kanal:	< (5 + (L _{KS} × 0,5/m)) Ohm
SE 1 Diode:	> 20 MOhm
Diodentest:	
Durchlassrichtung	typ. 0,6 V

Schaltelement betätigt

alle SE 1 TPE:	< 400 Ohm
----------------	-----------



Schaltelement kann irreparabel beschädigt werden!

- ➔ Zugbelastung am Kabel beachten: max. 60 N.
- ➔ Darauf achten, dass kein Talkum in das Innere des Schaltelements gelangt.
- ➔ Gummiprofil darf im Ruhezustand keinerlei Druck auf den Kontaktschlauch ausüben.

- Gummiprofil gegebenenfalls beidseitig verschließen.

Tipp: Die weitere Vorgehensweise entnehmen Sie der "Montageanleitung für Schaltleisten".