

ALU KABELFLEX aluminium ledare

ALU-KABELFLEX aluminium

ALU-KABELFLEX aluminiumsleder

ALU-KABELFLEX alumiinijohtimen

SE - Denna instruktion skall tillsammans med komponenter nedan användas till att uppnå en säker förbindelse mellan ALU KABELFLEX aluminium ledare och en CEE kontakt.

GB - These instructions must be used with the components below to achieve a reliable connection between ALU-KABELFLEX aluminium conductor and a CEE connector.

NO - Denne instruksjonen skal sammen med komponentene nedenfor brukes til å oppnå en sikker forbindelse mellom ALU-KABELFLEX aluminiumsleder og en CEE-kontakt.

FI - Tätä ohjetta on käytettävä yhdessä alla olevien komponenttien kanssa ALU-KABELFLEX -alumiinijohtimen ja CEE-liittimen välisen varman kosketuksen takaamiseksi.



SE

Innehåll

1. Förberedelse
2. Avisolering av ledare
3. Insmörjning av ledare
4. Pressning av terminalrör
5. Krympning av krympslang

GB

Contents

1. Preparation
2. Stripping insulation from conductor
3. Lubricating conductor
4. Crimping of terminal sleeve
5. Shrinking shrink sleeve

NO

Innhold

1. Forberedelse
2. Avisolering av leder
3. Insmøring av leder
4. Pressing av terminalrør
5. Krymping av krympslange

FI

Sisältö

1. Valmistelut
2. Johtimen kuoriminen
3. Johtimen voitelemine
4. Pääteputken puristaminen
5. Kutistesukan kutistaminen

1. Förberedelse

Nödvändiga komponenter:
Kabel ALU-KABELFLEX
Kontaktpasta
Oisolerat terminalrör
6 mm² L = 20 mm
16 mm² L = 32 mm
Presstang för terminalrör 6–16mm²
Krympslang
6 mm² diam. = 6,4 mm
16 mm² diam. = 9,5 mm
Varmluftpistol

1. Preparation

Components required:
ALU-KABELFLEX cable
Connector paste
Uninsulated terminal sleeve
6 mm² L = 20 mm
16 mm² L = 32 mm
Crimping tool for terminal sleeves
6–16 mm²
Shrink sleeve
6 mm² diam. = 6.4 mm
16 mm² diam. = 9.5 mm
Hot air gun

1. Forberedelse

Nødvendige komponenter:
Kabel ALU-KABELFLEX
Kontaktpasta
Uisolert terminalrør
6 mm² L = 20 mm
16 mm² L = 32 mm
Presstang for terminalrør 6–16 mm²
Krympeslange
6 mm² diam. = 6,4 mm
16 mm² diam. = 9,5 mm
Varmluftpistol

1. Valmistelut

Tarvittavat komponentit:
Kaapeli ALU-KABELFLEX
Kosketustahna
Eristämätön pääteputki
6 mm² P = 20 mm
16 mm² P = 32 mm
Pääteputken puristuspihdit 6–16 mm²
Kutistesukka
Halk. 6 mm² = 6,4 mm
Halk. 16 mm² = 9,5 mm
Kuumailmapistooli

2. Avisolering av ledare

Avlägsna ledarisolationen och folien (B) fullständigt från ledaren. Avskalningslängden skall vara något längre än terminalröret. Montera krympslang (A).

2. Stripping insulation from conductor

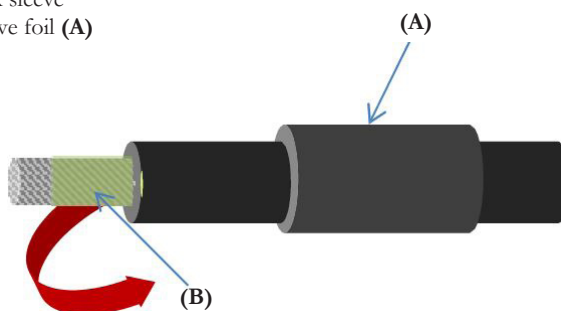
Completely remove the insulation and foil (B) from the required length of the conductor. The stripped length should be slightly longer than the terminal sleeve. Slide on the shrink sleeve. Shrink sleeve. Remove foil (A)

2. Avisolering av leder

Fjern lederisolasjonen og folien (B) fullstendig fra ledaren. Lengden av den fjernede isolasjonen skal være litt lengre enn terminalrøret. Monter krympeslange. Krympeslange. Fjern folien (A)

2. Johtimen kuoriminen

Poista johdineriste ja kalvo (B) kokonaan johtimesta. Kuorimispiuuden on oltava hieman pääteputkea pidempi. Asenna kutistesukka. Kutistesukka. Poista kalvo (A)



SE**3. Insmörjning av ledare**

Lägg på pastan noggrant runt omkring hela ledaren, syftet är att pastan skall bryta oxidskiktet på ledaren.

GB**3. Lubricating conductor**

Apply the paste carefully all the way round the connector so that the paste can break up the oxide layer on the conductor.

NO**3. Innsmøring av leder**

Legg på pastaen nøye rundt hele lederen. Hensikten er at pastaen skal bryte oksidsjiktet på lederen.

FI**3. Johtimen voitelemine**

Levitä tahna huolellisesti koko johtimen ympärille. Tavoitteena on, että tahna murtaa johtimen oksidikerroksen.

4. Pressning av terminalrör**4. Crimping of terminal sleeve****4. Pressing av terminalrør****4. Pääteputken puristaminen**

Terminalröret monteras på den avisolerade och insmorda ledaren och pressas i hela sin längd med tången.

Slide the terminal sleeve on to the stripped and lubricated conductor and crimp it along its full length with the crimping tool.

Terminalrøret monteres på den avisolerte og innsmurte lederen og presses i hele sin lengde med tången.

Pääteputki asennetaan eristämättömään ja voideltuun johtimeen ja puristetaan koko pituudeltaan pihdeillä.

5. Krympning av krympslang**5. Shrinking shrink sleeve****5. Krymping av krympeslange****5. Kutistesukan kutistaminen**6 mm²

Krympslangen skall täcka från änden på terminalröret och över isolationen på ledaren, L ca 20 mm.

6 mm²

The shrink sleeve must extend from the inner end of the terminal sleeve and over the insulation on the conductor for a length L of around 20 mm.

6 mm²

Krympeslangen skal dekke fra enden på terminalrøret og over isolasjonen på lederen, L ca. 20 mm.

6 mm²

Kutistesukan on peitettävä alue pääteputken päästä ja johtimen eristyksen päälle, pituus noin 20 mm.

16 mm²

Krympslangen skall täcka från 7-8 mm in på terminalröret och över isolationen på ledaren, L ca 30 mm.

16 mm²

The shrink sleeve must overlap the terminal sleeve by about 7-8 mm and extend over the insulation on the conductor for a length L of around 30 mm.

16 mm²

Krympeslangen skal dekke fra 7-8 mm inn på terminalrøret og over isolasjonen på lederen, L ca. 30 mm.

16 mm²

Kutistesukan on peitettävä 7-8 mm pääteputkea ja johtimen eristyksen päälle, pituus noin 30 mm

6 mm²16 mm²