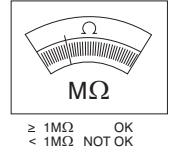
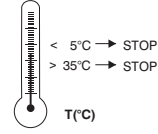


E-LINE CCR BUSBAR EK MONTAJI



►► Ek Resin 4'ün Hazırlanması

Döküm öncesi mutlaka meger testi yapılmalıdır. Resin 4 (A), Resin 4 (B); eğer soğuk bir ortamda depolanmış ise dökümden bir gün önce sıcak bir ortamda bekletilmelidir ($> 20^{\circ}\text{C}$). Döküm sırasında ortam sıcaklığının $5^{\circ}\text{C} < T$ döküm $< 35^{\circ}\text{C}$ arasında olması gerekmektedir.



Resin 4 Ürün Hazırlama



Resin 4 (B)

Resin 4 (A)



Resin 4 (A)
%50

Resin 4 (B)
%50

Eke göre yandaki tablo değerlerinde toplam karışım elde ediniz.



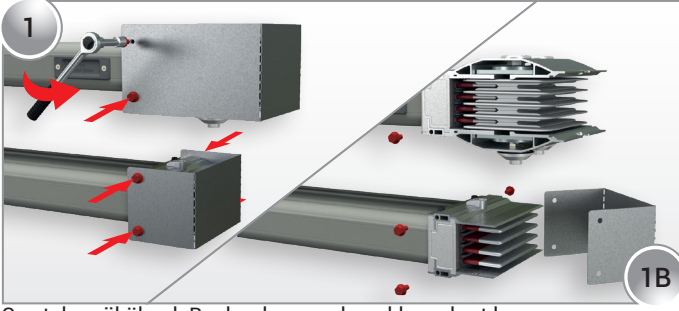
Karıştırma ucu ile düşük devirde, karışım homojen olana kadar en az 30sn - 1 dakika karıştırınız.

Kullanılacak Resin Miktar

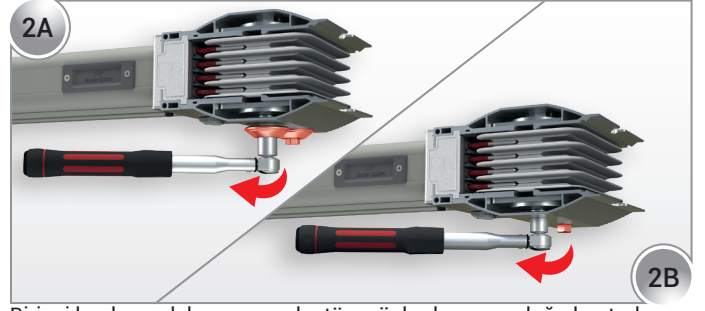
Alüminyum (Al)		Bakır (Cu)					
Anma Akımı	Busbar Kodu	Anma Akımı	Busbar Kodu	İletken Kesiti	3 İletken (kg)	4 İletken (kg)	4½ - 5 İletken (kg)
600	06	650	06	6x40	1,1	1,3	1,4
-	-	850	08	6x45	1,2	1,4	1,7
-	-	1000	10	6x55	1,2	1,5	1,5
800	09	1250	12	6x80	1,4	1,6	1,8
1250	12	1600	16	6x110	1,6	1,9	2,1
-	-	2000	20	6x150	1,9	2,3	2,6
1600	16	-	-	6x160	2,0	2,4	2,7
2000	23	-	-	6x250	2,6	3,0	3,5
-	-	2500	25	2(6x80)	2,3	2,7	3,0
-	-	3200	32	2(6x110)	2,8	3,3	3,5
-	-	3400	34	2(6x125)	3,1	3,6	4,0
2500	29	4000	40	2(6x140)	3,3	3,9	4,2
3000	31	-	-	2(6x160)	3,7	4,3	4,9
3300	33	4500	45	2(6x180)	4,2	4,7	5,3
3600	37	-	-	2(6x200)	4,4	5,1	5,7
-	-	5000	50	3(6x125)	4,5	5,2	5,7
4000	40	-	-	3(6x140)	5,0	5,7	6,5
4500	45	5750	57	3(6x160)	5,4	6,2	6,9
5000	50	6300	63	3(6x180)	6,1	7,0	7,6
5400	54	-	-	3(6x200)	6,7	7,6	7,8

E-LINE CCR

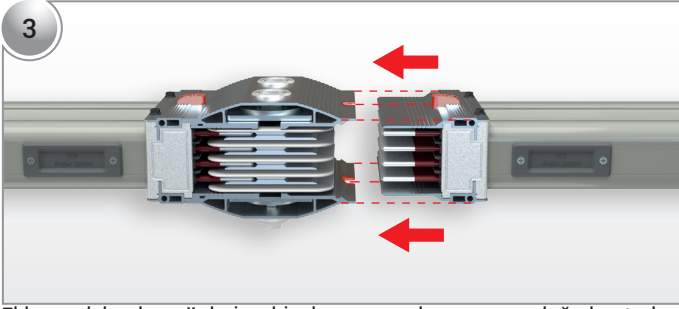
►►Ek Montajı / Yatay



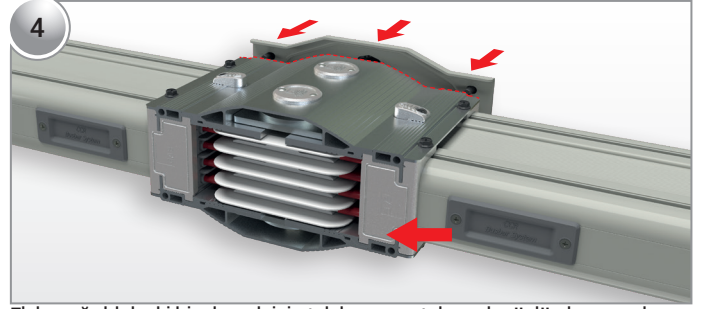
1 Cıvatalar sökülerek Busbar koruma kapakları çıkartılır.



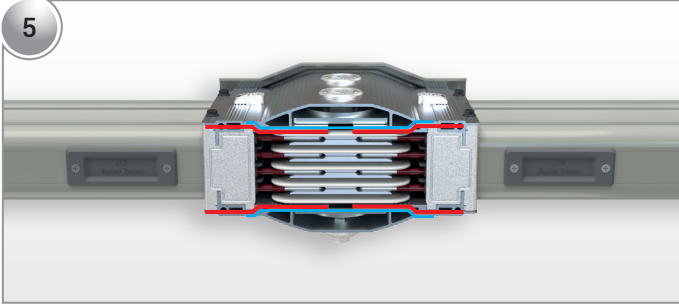
2A Birinci busbar askılaması yapıp tüm yönlerden uygunluğu kontrol edilir. Ek cıvataları hafif gevşetilir.



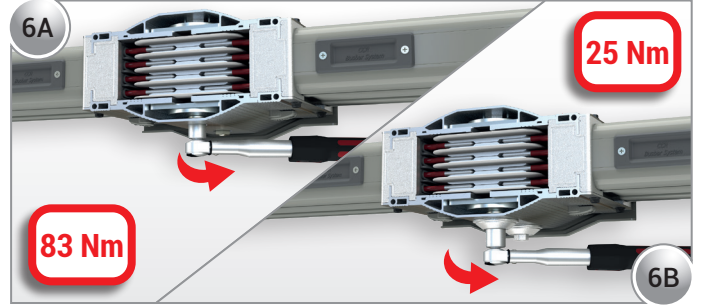
3 Eklenecek busbar yönleri ve hizalama parçalarının uygunluğu kontrol edilir. Küçük hizalama parçaları üste gelecek şekilde busbar birleştirilir. **Dikkat: İletkenlerin kuru ve temiz olmasına dikkat ediniz!**



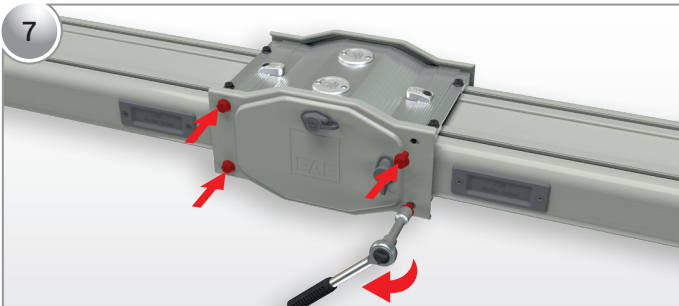
4 Ek kapağı, blok eki hizalamak için takılır ve cıvatalar çok güçlü olmayacak şekilde sıkılır.



5 Busbar hizalama yuvalarına tam oturana kadar yaklaştırılır.



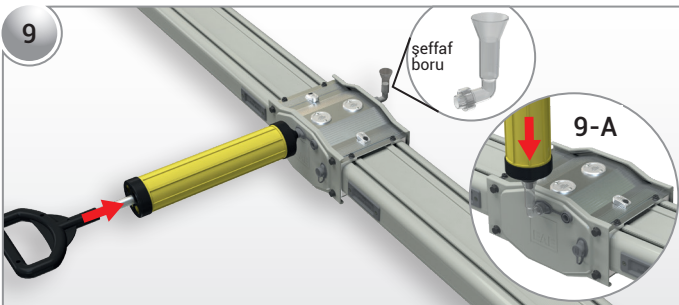
6A Hizalamaların kontrolü sağlandıktan sonra ek cıvataları sıkılır.



7 Ek kapaklar takılır.



8 Döküm yapılacak bölgenin plastik kapağı açılır. **Dikkat: Busbar duruş yönüne göre yukarıda olan plastik kapaktan dolum işlemi yapılır.**



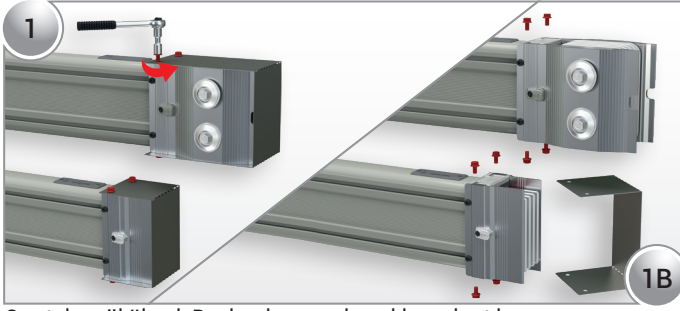
9 Dolgu deliğinden enjeksiyon uygulayın ve arka delik için şeffaf boru kullanın. Şeffaf borunun içinde silikon görene kadar doldurma işlemine devam edin. (Enjeksiyon için yeterli alanınız yoksa, her iki taraf için şeffaf boru kullanın)



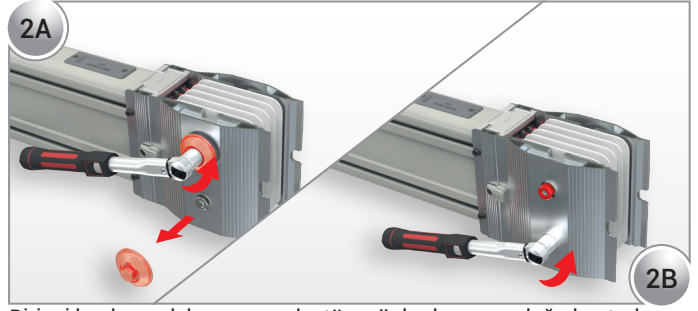
10 Enjekte işlemi tamamlandığında plastik kapak kapatılır ve montaj işlemi sonlandırılır.

E-LINE CCR

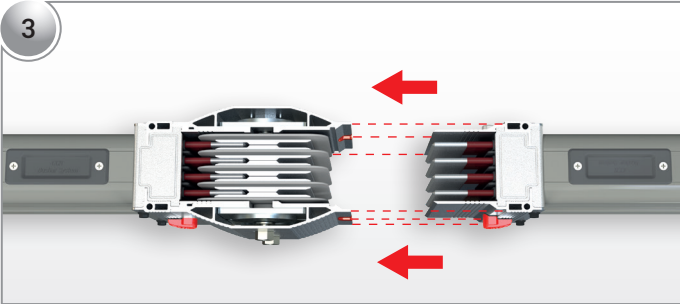
►► Ek Montajı / Kılıcına



Cıvatalar sökülerek Busbar koruma kapakları çıkartılır.

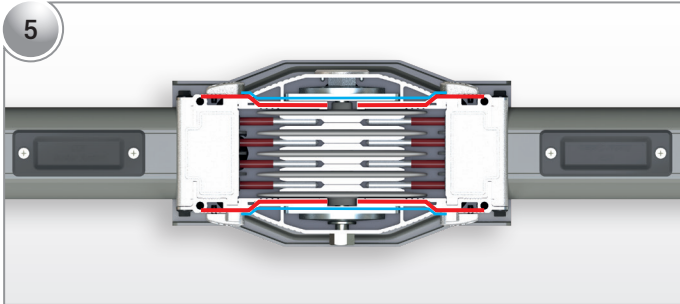


Birinci busbar askılaması yapıp tüm yönlerden uygunluğu kontrol edilir. Cıvata koruma kapakları çıkartılarak ek cıvataları hafifçe gevşetilir.



Eklenecek busbar yönleri ve hizalama parçalarının uygunluğu kontrol edilir. Büyük hizalama parçası büyüğe, küçük hizalama parçası küçüğe gelecek şekilde Busbar birleştirilir.

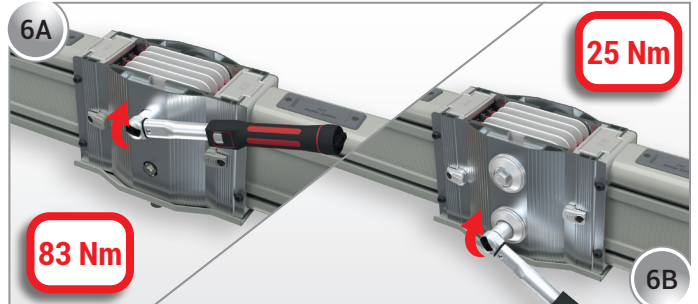
Dikkat: İletkenlerin kuru ve temiz olmasına dikkat ediniz!



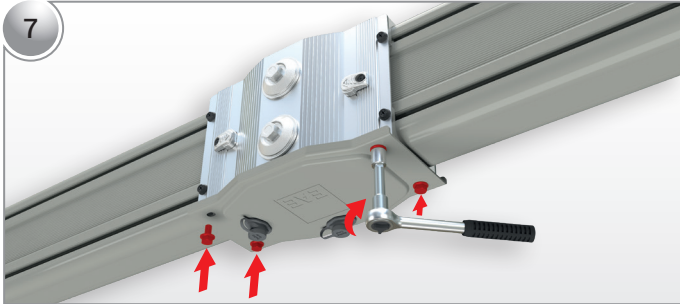
Busbar hizalama yuvalarına tam oturana kadar yaklaştırılır.



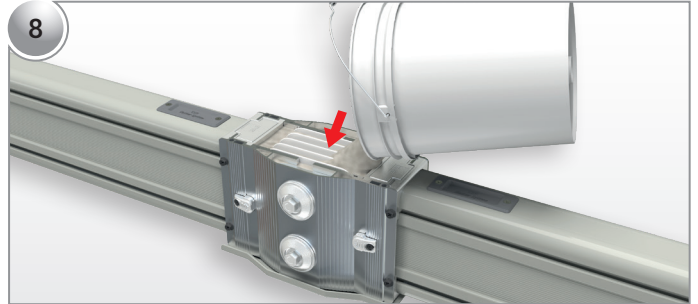
Ek kapağı, blok eki hizalamak için takılır ve cıvatalar çok güçlü olmayacak şekilde sıkılır.



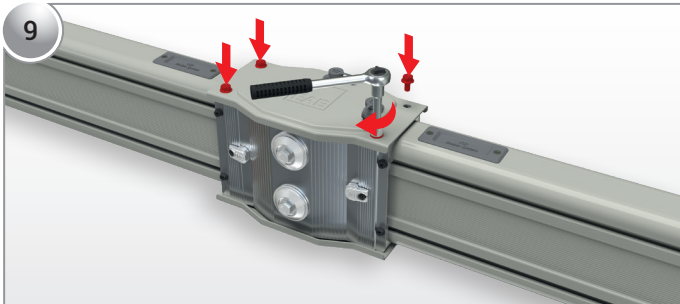
Hizalamaların kontrolü sağlandıktan sonra ek cıvataları 83Nm ile sıkılır. Cıvata koruyucu kapaklar kapatılır.



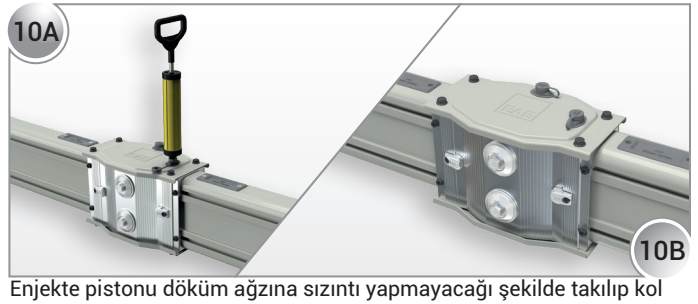
Ekin sadece alt kapağı takılır. Cıvataları sıkılır.



Hizalanan ve alt kapağı takılan eke karışım iletkenlerin üzerine tek noktadan dökülür. En üst seviyeye kadar dökülür.



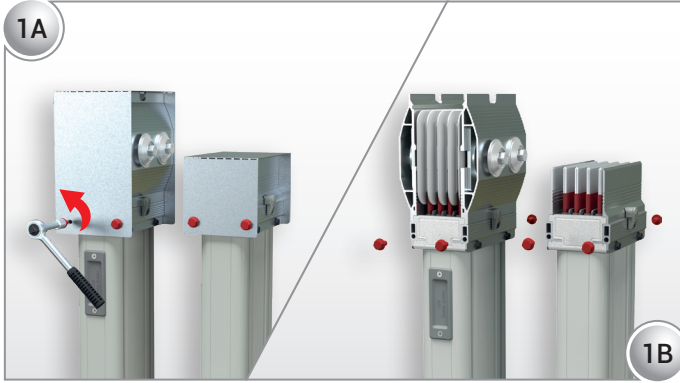
Üst ek kapağı takılır. Cıvataları sıkılır.



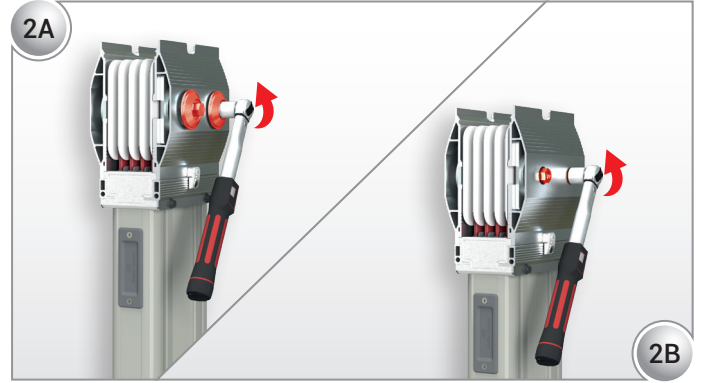
Enjekte pistonu döküm ağızına sızıntı yapmayacağı şekilde takılıp kol yardımıyla "Resin 4" malzeme ek içine enjekte edilir. Enjekte işlemi tamamlandığında plastik kapak kapatılır ve montaj işlemi sonlandırılır.

E-LINE CCR

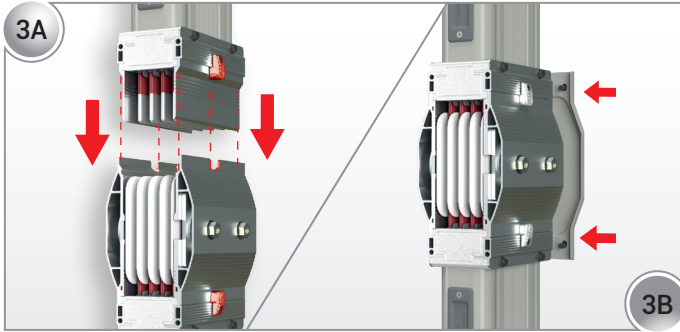
►►Ek Montajı / Dikey



Cıvatalar sökülerek Busbar koruma kapakları çıkartılır.

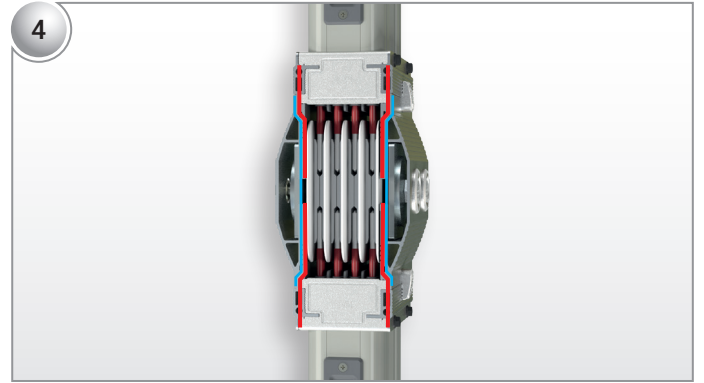


Birinci busbar askılaması yapıp tüm yönlerden uygunluğu kontrol edilir. Cıvata koruma kapakları çıkartılarak ek cıvataları hafifçe gevşetilir.

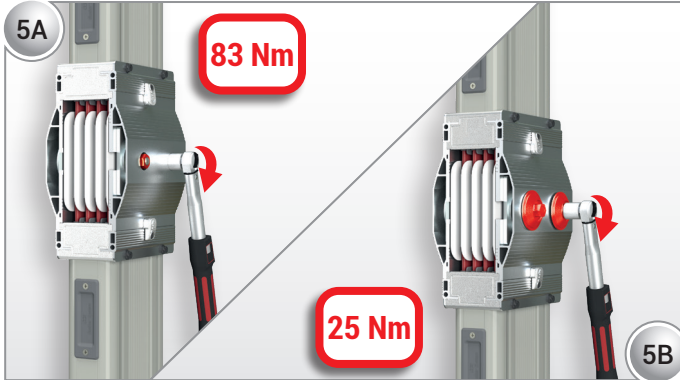


Eklenecek busbar yönleri ve hizalama parçalarının uygunluğu kontrol edilir. Büyük hizalama parçası büyüğe, küçük hizalama parçası küçüğe gelecek şekilde Busbar birleştirilir. Ek kapağı, blok eki hizalamak için takılır ve cıvatalar çok güçlü olmayacak şekilde sıkılır.

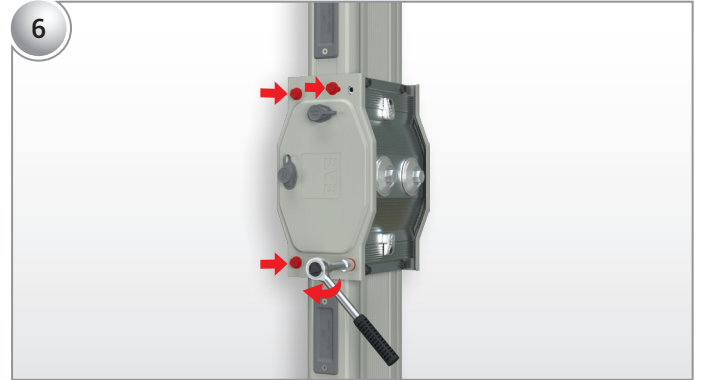
Dikkat: İletkenlerin kuru ve temiz olmasına dikkat ediniz!



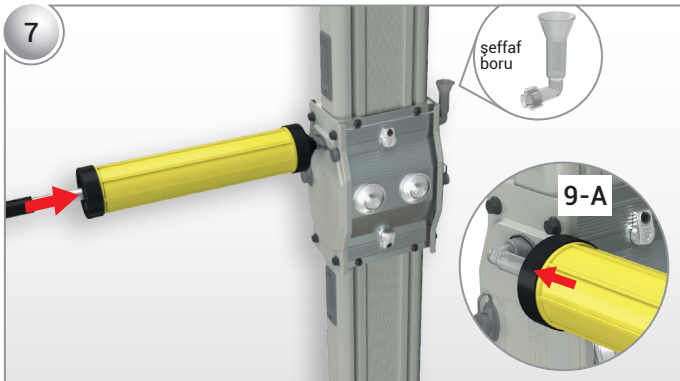
Busbar hizalama yuvalarına tam oturana kadar yaklaştırılır.



Hizalamaların kontrolü sağlandıktan sonra ek cıvataları 83Nm ile sıkılır. Cıvata koruyucu kapaklar kapatılır.



Ek kapaklar takılır. Cıvataları sıkılır.



Dolgu deliğinden enjeksiyon uygulayın ve arka delik için şeffaf boru kullanın. Şeffaf borunun içinde silikon görene kadar doldurma işlemine devam edin. (Enjeksiyon için yeterli alanınız yoksa, her iki taraf için şeffaf boru kullanın)



Enjekte işlemi tamamlandığında plastik kapak kapatılır ve montaj işlemi sonlandırılır.