

**Diese Montageanleitung gilt für:**

Steckverbinder für Kabel

**HCA900-50T**

Abbildungen beziehen sich auf 100-230 Steckverbinder

**These instructions apply to:**

Connectors for cable

**HCA900-50T**

Figures show 100-230 type connectors

Lesen Sie bitte vor Beginn der Montage diese Anleitung, die für qualifiziertes und geschultes Personal geschrieben ist, sorgfältig durch. Bei unsachgemäßer Montage ist eine Haftung bzw. Gewährleistung ausgeschlossen. Bitte beachten Sie bei Montage und Entsorgung die geltenden Umweltschutzbestimmungen!

These instructions were written for qualified and experienced personnel. Please read them carefully before starting work. Any liability or responsibility for the results of improper or unsafe installation practices is disclaimed. Please respect valid environmental regulations for assembly and waste disposal!

**Werkzeuge und Materialien**

Zentimetermaß (mm-Teilung), 2 Einspritzpressen, Kabelmesser, Säge, Flachfeile, Dreikantfeile, Flachzange, Dreikantschaber, Sechskant-Stiftschlüssel Gr. 6, Sechskant-Steckschlüssel SW30, Kunststoffhammer bzw. Bördelpinne aus Hartholz, Gabelschlüssel SW24, Gabelschlüssel SW22 für Gasanschluss, Schraubendreher Klingbreite 5,5 mm, Schutzgasschweißgerät

**Tools and Materials**

Measuring tape (with mm graduations), 2 injection guns, cable knife, saw, flat file, three-square file, flat pliers, scraper, hexagon socket screw key size 6, socket wrench (wrench size 30 mm) plastic hammer or flaring rod (hard wood), open-ended spanner (jaw opening 24 mm), open-ended spanner (jaw opening 22 mm) for gas inlet, screw driver blade width 5.5 mm, inert gas arc welding device

**Dichtung mit Plast 2000:** Tube Plast 2000\*

**Dichtung mit Gussolit:** Gussolit PERMABOND\*

**Sealed with Plast 2000:** tube Plast 2000\*

**Sealed with Gussolit:** Gussolit PERMABOND\*

\* nicht im Lieferumfang, kann bei Bedarf zusätzlich bestellt werden

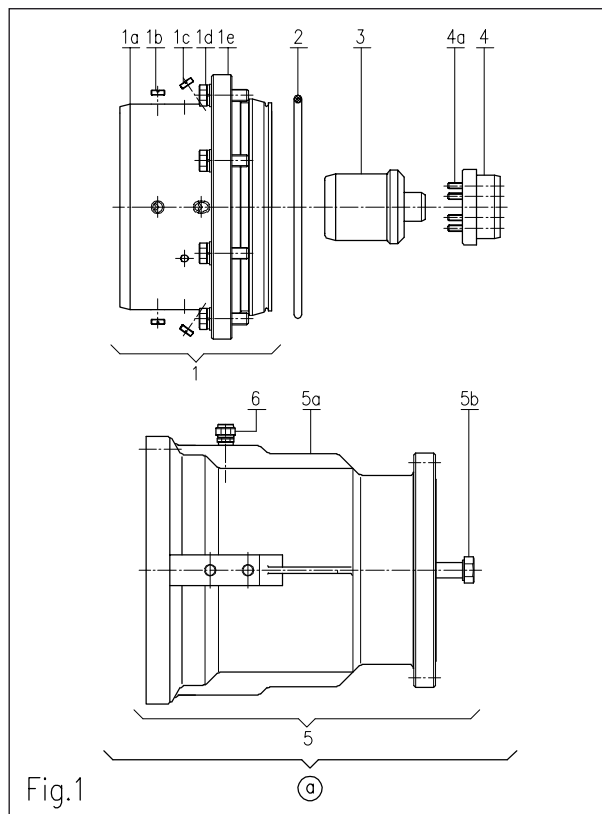
\* not part of delivery, can be ordered if necessary

**Steckverbinder-Demontage**

Fig. 1

a) Demontage des Steckverbinders.

- 1 Kabelabfangung
- 1a Abfangteil
- 1b Verschlusschraube (Gussolit)
- 1c Verschlusschraube (Plast 2000)
- 1d Sechskantschraube
- 1e Flansch
- 2 O-Ring
- 3 Steckerinnenleiter-Komponente
- 4 Steckerinnenleiter-Komponente
- 4a Innensechskantschraube
- 5 Steckerkopf
- 5a Stecker außenleiter
- 5b Sechskantschraube
- 6 Gasanschluss



**Connector disassembly**

Fig. 1

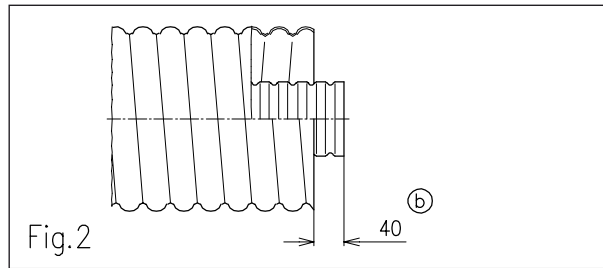
a) Disassembly of connector.

- 1 Connector back end
- 1a Fitting sleeve
- 1b Cover screw (Gussolit)
- 1c Cover screw (Plast 2000)
- 1d Hexagon head screw
- 1e Flange
- 2 O-ring
- 3 Connector inner conductor component
- 4 Connector inner conductor component
- 4a Hexagon socket screw
- 5 Connector head
- 5a Connector outer conductor
- 5b Hexagon head screw
- 6 Gas inlet

## Kabelzuschnitt

Fig. 2

- b) Kabel gem. Fig. 2 absetzen. Beim Absetzen des Kabels ist besonders darauf zu achten, dass keine Metallpartikel in den Kabelinnenraum gelangen. Das vorübergehende Verschließen mit einem Lappen ist zweckmäßig.



## Cable trimming

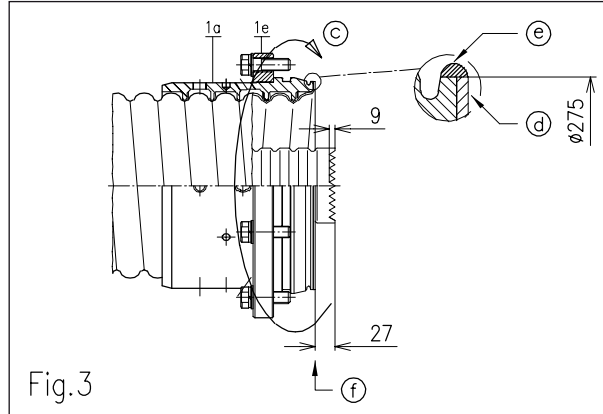
Fig. 2

- b) Trim cable according to fig. 2. Please observe that no metal particles get inside of the cable. It is recommended to seal the cable inside with a cloth temporarily.

## Innen- und Außenleiter vorbereiten

Fig. 3

- c) Teil (1e) auf den Kabelaußenleiter schieben. Teil (1a) auf den Kabelaußenleiter schrauben, so dass der Kabelaußenleiter ca. 30 mm vorsteht.
- d) Kabelaußenleiter umbördeln, Bördelrand auf  $\varnothing 275$  mm kürzen.
- e) Teil (1a) bis zum Anschlag an den Bördelkragen schrauben und unter Schutzgas mit Kabelaußenleiter gasdicht verschweißen. Falls erforderlich, Planflächen des umbördelten Kabelaußenleiters nacharbeiten.
- f) Kabelinnenleiter gem. Fig. 3 kürzen, zylindrisch ausformen, planfeilen und entgraten. Mit Dreikantfeile Kabelinnenleiter gem. Fig. 3 einkerben. Sämtliche Metallpartikel entfernen! **Achtung:** Nach Abschluss der Arbeiten sicherstellen, dass der Lappen entfernt wurde!



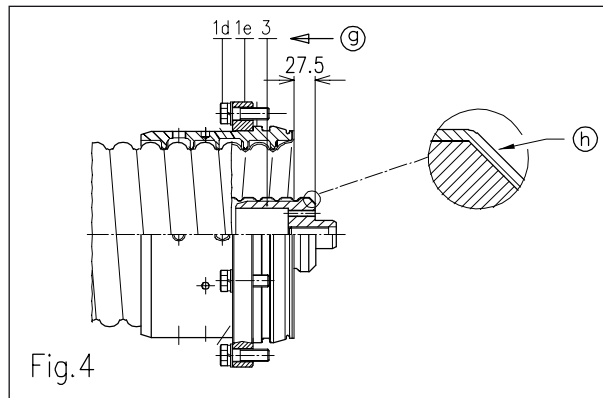
## Preparation of inner and outer conductor, Fig. 3

- c) Slide part (1e) onto cable outer conductor. Screw part (1a) onto cable outer conductor, so that the cable outer conductor protrudes approx. 30 mm.
- d) Flare cable outer conductor, shorten flared edge to  $\varnothing 275$  mm.
- e) Screw part (1a) onto flaring edge until stop and weld it gasproof with cable outer conductor under inert gas. If necessary, finish end faces of flared cable outer conductor.
- f) Shorten cable inner conductor, form it cylindrical, plane it with a file and deburr it according to fig. 3. Cut notches with three-square file in cable inner conductor according to fig. 3. Remove all metal particles! Note: Observe that the cloth has been removed after this step!

## Innenleiter-Montage

Fig. 4

- g) Teil (3) gem Fig. 4 in den Kabelinnenleiter schieben und auf Maß 27,5 mm einstellen.

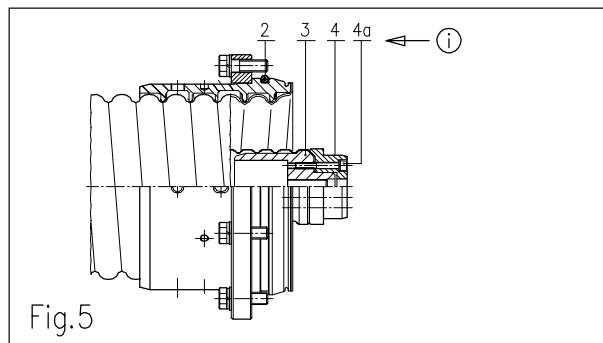


## Fitting of inner conductor

Fig. 4

- g) Insert part (3) into cable inner conductor according to fig. 4. Adjust part (3) according to dimension 27.5 mm to fig.4.

- h) Kabelinnenleiterende um Teil 3) bördeln. Der umbördelte Kabelinnenleiter muss gleichmäßig dick sein, andernfalls ist dies durch Abfeilen der Bördelfläche sicherzustellen.



- h) Flare cable inner conductor around part (3). The flared cable inner conductor has to be equally thick, if not the flared area has to be planed with a file.

Fig. 5

- i) Teil (2) in die Nut von Teil (1a) legen. Teil (4) auf Teil (3) setzen und mit 6 Schrauben Teil (4a) gleichmäßig festschrauben (Anzugsmoment ca. 15 Nm).

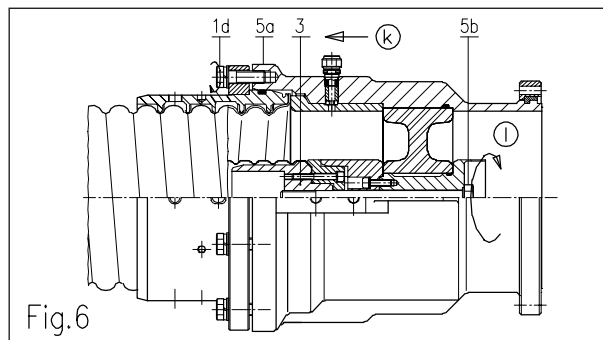
Fig. 5

- i) Put part (2) into groove of part (1a). Put part (4) onto part (3) and tightly and equally screw up with 6 hexagon socket screws part (4a) (torque 15 Nm approx.)

## Steckerkopf-Montage

Fig. 6

- k) Teil (5a) auf das vorbereitete Kabelende schieben und mit 8 Sechskantschrauben Teil (1d) gleichmäßig festschrauben (Anzugsmoment ca. 30 Nm).
- l) Teil (5b) mit Teil (3) verschrauben (Anzugsmoment ca. 40 Nm).



## Fitting of connector head

Fig. 6

- k) Slide part (5a) onto prepared cable end and screw up part (1d) tightly and equally with 8 hexagon head screws (torque 30 Nm approx.).
- l) Screw up part (5b) with part (3) (torque 40 Nm approx.).

### Gussolit einspritzen

Fig. 7

m) Kabelseitiges Ende von Teil (1a) mit Coroplast oder dergleichen abdichten. Einspritzpresse mit Gussolit-PERMA-BOND in das Gewindeloch von Teil (1b) schrauben und soviel Gussolit einpressen, bis dieses an der gegenüberliegenden Entlüftungsbohrung austritt.

### Plast 2000 einspritzen

n) Zweite Einspritzpresse mit Plast 2000 in das Gewindeloch von Teil (1c) schrauben und Plast 2000 einpressen, bis es an der gegenüberliegenden Entlüftungsbohrung austritt. Öffnungen mit Teilen (1b) und (1c) verschließen. Unbedingt Plast 2000 Gebrauchsanweisung beachten! Dichtung am Kabel kann nach ca. 15 Std. Aushärtezeit des Gussolit wieder entfernt werden.

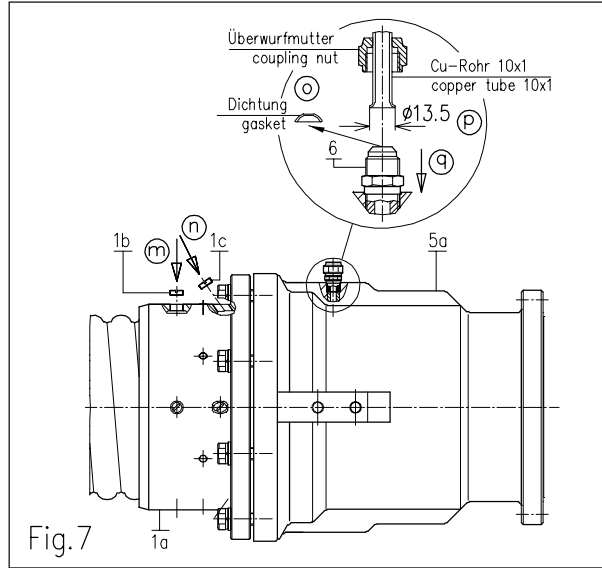


Fig.7

### Injection of Gussolit

Fig. 7

m) Seal cable side end of part (1a) with Coroplast or similar material. Screw injection gun with Gussolit-PERMA-BOND into threaded hole of part (1b) and press in Gussolit until constant discharge of it at opposite vent.

### Injection of Plast 2000

n) Screw second injection gun with Plast 2000 into threaded hole of part (1c) and press in Plast 2000 until constant discharge of it at opposite vent. Seal holes with parts (1b) and (1c). Absolutely observe Plast 2000 instruction for use! Sealing to cable can be removed after approx. 15 hours of Gussolit hardening time.

### Gasanschluss (bei Bedarf)

- o) Dichtung und Überwurfmutter von Teil (6) entfernen.
- p) Überwurfmutter über das Cu-Rohr 10x1 schieben. Cu-Rohrende auf  $\varnothing 13,5$  mm aufweiten.
- q) Die Überwurfmutter und Cu-Rohr 10x1 mit den Gasanschluss Teil (6) verschrauben. Druckprüfung durchführen!

### Gas inlet (if required)

- o) Remove gasket and coupling nut from part (6).
- p) Slide coupling nut over copper tube 10x1. Widen copper tube end to  $\varnothing 13.5$  mm.
- q) Insert coupling nut and copper tube into the gas inlet part (6) and tightly screw up. Carry out pressure test



部件名称/Component Name	有毒有害物质或元素/Toxic or Hazardous Substances and Elements					
	铅/Pb	汞/Hg	镉/Cd	六价铬/Cr 6+	多溴联苯/PBB	多溴二噁英/PBDE
金属零件/metal parts	X	O	O	O	O	O

产品在正常使用条件下,其环保使用期限才在此标识有效期内。 / The environmental protection use period is valid if the product is used as intended.