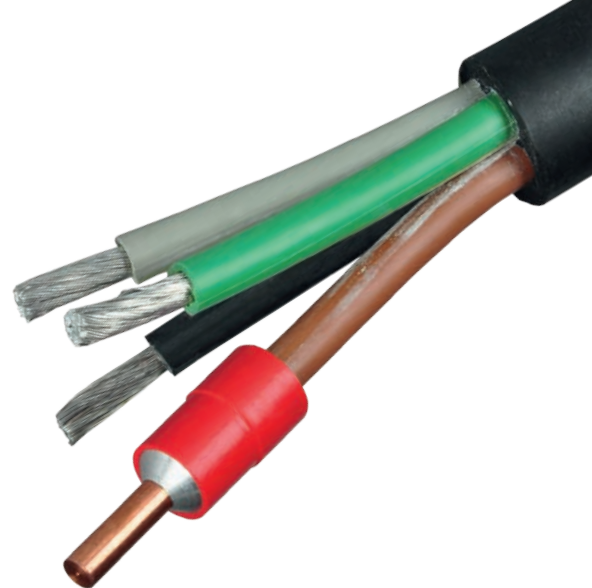
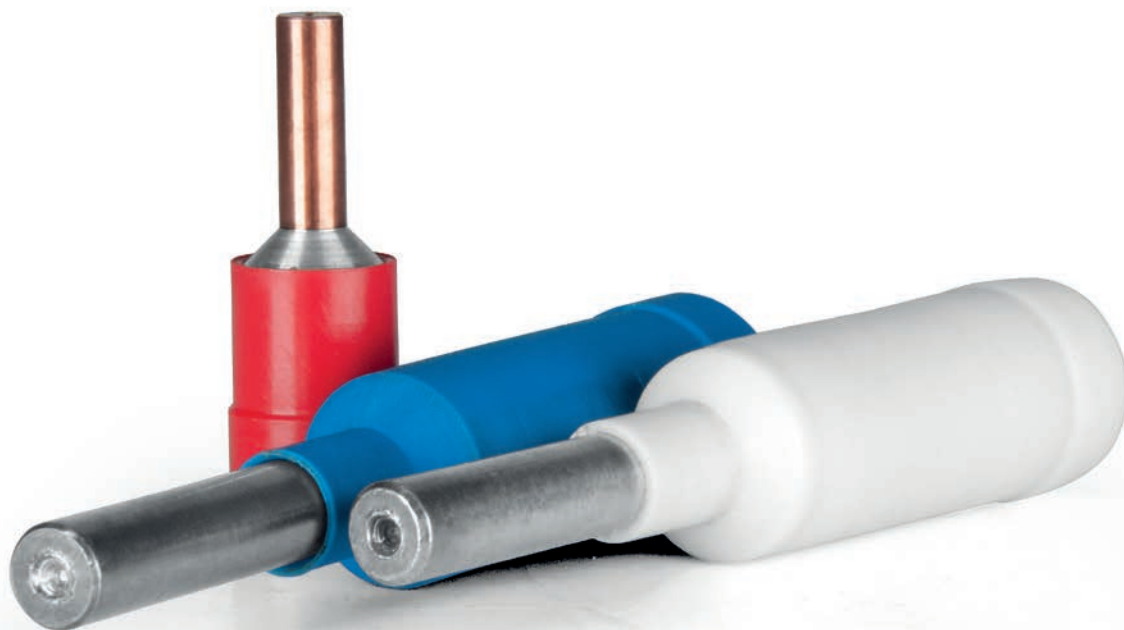


 ERKO®

Nowość

ACL i ACB

Złączki i końcówki do łączenia i zakańczania przewodów aluminiowych 5 klasy.



Wdrożenie nowej, innowacyjnej technologii produkcji końcówek i złączek kablowych w ERKO NR UMOWY: POIR.03.02.02-00-0145/16



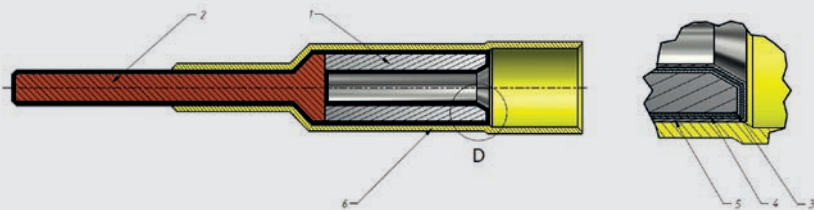
Unia Europejska
Europejskie Fundusze
Strukturalne i Inwestycyjne



THINK FUTURE

Konstrukcja końcówki:

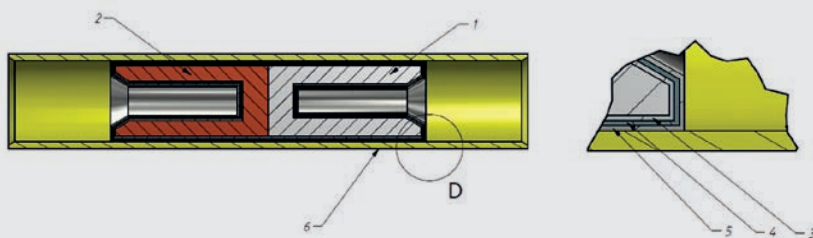
Opracowana konstrukcja złączki i końcówki oraz dobrana technologia powłok galwanicznych pozwala na prawidłowe połączenie i zakończenie kabli aluminiowych z elementami zaciskowymi aparatury elektrycznej (wtyczek przedłużaczy, szyn prądowych, zacisków urządzeń elektrycznych) oraz prawidłowe łączenie uszkodzonych przewodów). Końcówka i złączka bimetaliczna spojona metoda plastyczną lub zgrzewana tarciovo lub końcówka i złączka całkowicie wykonana z aluminium i jego stopów pokryta powłokami galwanicznymi, chemicznie i elektrochemicznie wydzielonymi.



1. Część rurowa Al.
2. Bolec miedziany (lub aluminiowy).
3. Pod powłoka wydzielona chemicznie.
4. Pod powłoka niklu.
5. Powłoka cyny.
6. Izolacja końcówki.

Konstrukcja złączki:

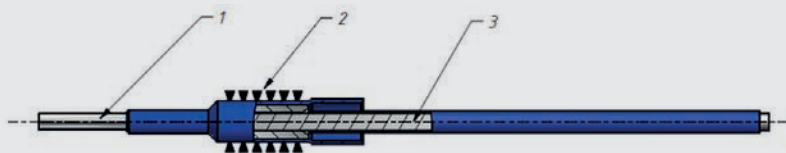
Sposób łączenia można wykorzystać również w przejściu z kabli aluminiowych na miedziane i odwrotnie, oraz aluminium na aluminium.



1. Część rurowa Al.
2. Część rurowa Cu.
3. Pod powłoka wydzielona chemicznie.
4. Pod powłoka niklu .
5. Powłoka cyny.
6. Izolacja złączki.

Forma montażu:

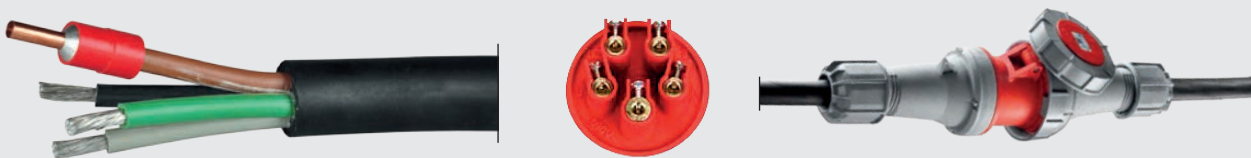
Dzięki nałożonym powłokom pozbywamy się problemu tlenków Al_2O_3 , które trzeba by było oczyszczać przed zaprasowaniem kabla i których nawet po oczyszczeniu nie pozbywamy się w 100%, gdyż przy kontakcie z powietrzem i wilgocią powierzchnia natychmiastowo powtórnie się utlenia. W przypadku kabla aluminiowego, aby uniknąć problemu mechanicznego oczyszczania, które nie daje 100% rezultatów, został opracowany sposób chemicznego wydzielania cynku lub cyny z alkalicznych kąpiei sodowych zawierających cynk lub cynę. Po obróbce chemicznej zacynkowania lub zacynowania przewod należy osuszyć, umieścić w części rurowej złączki lub końcówki i zaprasować.



1. Końcówka
2. Miejsce zaprasowania
3. Przewód aluminiowy 5 klasy.

Zastosowanie:

W nowoczesnych przedłużaczach i zasilania mobilnych maszyn.



Zaletą wykorzystania kabli aluminiowych 5 klasy jest redukcja masy przedłużaczy o 50% przy zachowaniu obciążalności prądowej jak dla miedzi.