

TRANSFORMANDO TECNOLOGIA EM SOLUÇÃO

PROAUTO
ELECTRIC
SOLAR

> PV4

SISTEMA DE CONEXÃO	ø4 mm
TENSÃO NOMINAL	100 V / 1500 V DC (IEC) 600 V / 100 V DC (UL)
CORRENTE NOMINAL IEC (90 °C)	17 A 1,5 mm ² 22,5 A (2,5 mm ² , 14 AWG) 30 A (4 mm ² , 6 mm ² , 10 AWG) 43 A (10 mm ² , 8 AWG)
CORRENTE NOMINAL IEC (85 °C)	17 A (1,5 mm ²) 22,4 A (2,5 mm ² , 14 AWG) 39 A (4 mm ² , 12 AWG) 45A (6 mm ² , 10 AWG)
TENSÃO DE SURTOS NOMINAL	12 kV (1000 V DC (IEC)) 16 kV (1500 V DC (IEC))
FAIXA DE TEMPERATURA AMBIENTE	105 °C (IEC)
GRAU DE PROTECÇÃO, LIGADO/DESLIGADO	P65 / IP68 (1 m/1 h) IP2X
CATEGORIA DE SOBRETENSÃO / GRAU DE POLUIÇÃO	CATIII / 3
RESISTÊNCIA DE CONTACTO DOS CONECTORES	0,35 mΩ
POLARIDADE DOS CONECTORES	Tomada / Socket = Plus / positive Plugue / Plug = Minus / negative
SISTEMA DE BLOQUEIO	Snap-in
CLASSE DE PROTECÇÃO (IEC)	1000 V DC:II
SISTEMA DE CONTATO	1500 V DC:0
TIPO DE TERMINAÇÃO	Cravação
ADVERTÊNCIA	Não desconecte sob carga
MATERIAL DE CONTATO	Cobre estanhado
MATERIAL DE ISOLAMENTO	PC/PA
CLASSE DE IGNIÇÃO	UL94-V0
TESTE DE NÉVOA SALINA, GRAU 6	IEC 60068-2-52
RESISTÊNCIA A AMONÍACO (DLG)	1500 h, 70 °C / 70 % RH, 750 ppm



1. Ferramentas necessárias

Conjunto completo de ferramentas para crimpagem e montagem de conectores de sistemas fotovoltaicos para a solução plena de instalação das conexões.

Contém um alicate de crimpar que pode ser utilizado em cabos e fios elétricos com área de 2,5 a 6 mm² (AWG:14-10).

Seu sistema de catraca garante uma crimpagem perfeita e padronizada, além disso permite a substituição dos dentes de prensagem para crimpagem de terminais MC4, MC3 e TE.

Incluindo um posicionador de terminais para a crimpagem correta e alinhada do cabo no terminal. Acompanha também um desencapador de fios para range de 2,5 a 6 mm² (AWG: 14-10), que contém um sistema de molas que facilita a decapagem. O Kit também possui um cortador de cabos para range de até 24mm².

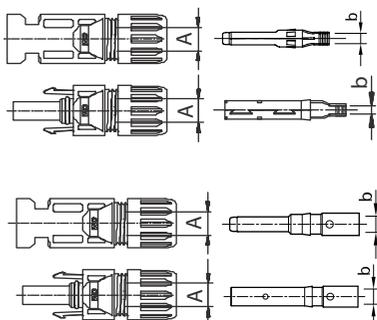


KIT DE FERRAMENTAS DE CAMPO

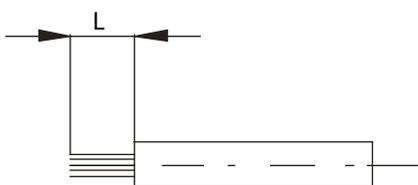
CONTÉM NO KIT:

- > 1 Alicate para crimpar Terminais
- > 1 Matriz de crimpagem MC3
- > 1 Matriz de crimpagem MC4
- > 1 Matriz de crimpagem TE;
- > 1 Chave Allen para troca de matriz;
- > 1 Par de conectores MC4 de 4 mm
- > 1 Alicate desencapador modelo La-2546B;
- > 1 Alicate cortador Wx-206B;
- > 2 Chaves de montagem e desconexão MC4;
- > 1 Chave de fenda;
- > 1 Chave Phillips;
- > 1 Maleta para transporte.

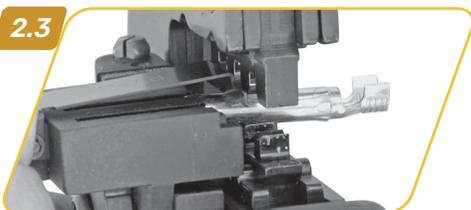
2.1



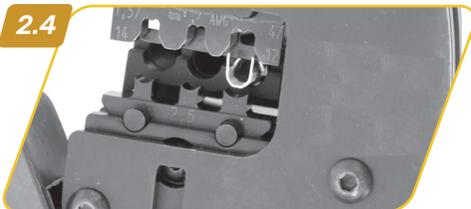
2.2



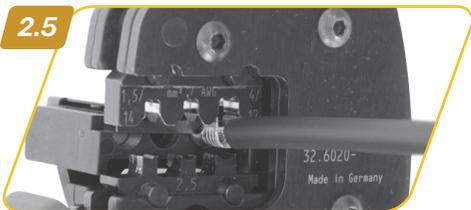
2.3



2.4



2.5



2.6



2.7



2. Preparação do cabo

Os cabos com construção classe 5 ou 6 podem ser ligados.

2.1 Controlar a dimensão A e B de acordo com imagem 2.1 e Tab. 1

Secção de cabo	A: Ø buçim do cabo (mm)	Tipo	Dimensões do controle mm
14 AWG / 2,5 mm ²	3,0-6,0	PK-V...T4/2.5I	- 3 mm
	6,0-8,9	PK-V...T4/2.5II	
12 AWG / 4mm ²	3,0-6,0	PK-V...T4/6I	- 5 mm
	6,0-8,9	PK-V...T4/6II	
10AWG / 6mm ²	3,0-6,0	PK-V...T4/6I	- 5 mm
	6,0-8,9	PK-V...T4/6II	
8 AWG	6,05-8,9	PK-V...T4/8II	- 7,2 mm
10 mm ²	5,5-8,9	PK-V...T4/10II	- 4,4 mm

2.2 Verificar as dimensões "L" de acordo com a imagem 2.2

2.3 Abra o grampo (K) e segure-o. Coloque o contato na gama de seção adequada.

Vire os grampos de cravar para cima. Solte o grampo (K). O contato está fixado.

2.4 Pressione os alicates suavemente até os grampos de cravar ficarem bem posicionados no cunho de cravar.

2.5 Introduza a ponta do cabo descarnado até o isolamento se aproximar do encaixe de cravar. Feche totalmente os alicates de cravar.

2.6 Verifique visualmente a cravação.

2.7 Introduza o contato cravado no isolamento do acoplamento macho ou do acoplamento fêmea até ficar encaixado no lugar. Retire suavemente o cabo para verificar se a parte de metal está presa corretamente.

2.8

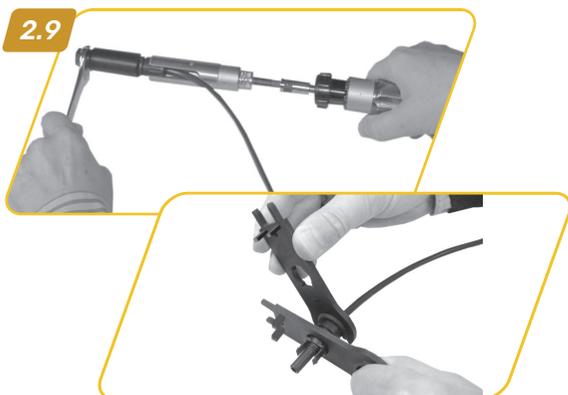


2.8 Introduzir o pino de inspeção com o lado correspondente no acoplamento macho ou fêmea até chegar ao encosto. Se o contato estiver montado corretamente, a marca branca na ponta do pino de inspeção estará visível.

As forças não devem criar uma deformação visível na zona de selagem do isolamento do cabo.

Verificar as especificações, do fabricante do cabo, para o raio de curvatura mínimo.

2.9



2.9 Enroscar o buçim do cabo com as ferramentas PV-MS.

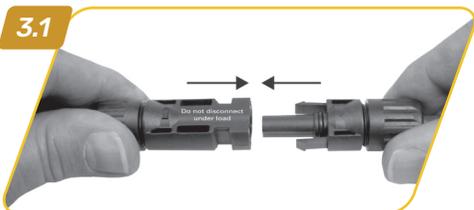
Aperte o buçim com a ajuda das duas ferramentas PV-WZ-AD/GWD y PV-SSE-AD4.

Em todos os casos:

O torque de aperto deverá ser adaptado ao cabo solar usado em cada caso específico. Os valores típicos variam entre os 3,4 Nm os 3,5 Nm 1.

3. Ligando e desligando o acoplamento de cabo sem clip de segurança PV-SSH4

3.1



3.1 Acoplamento:

Ligar as partes do acoplamento do cabo até ficarem encaixadas no lugar. Verificar se estão bem presas puxando pelo acoplamento do cabo.

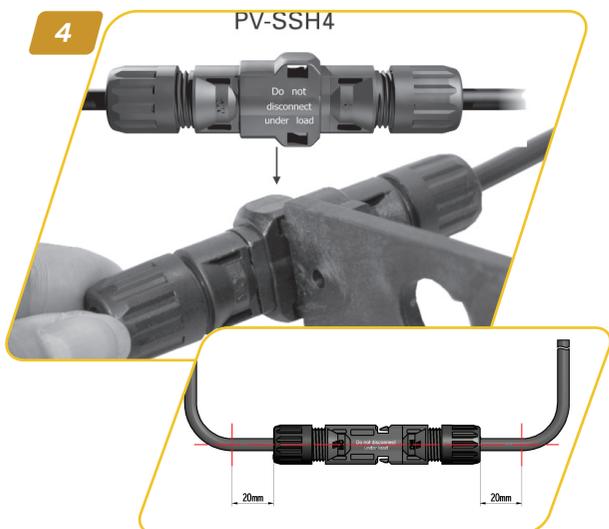
3.2



3.2 Separação

Para desencaixar os contactos, pressionar as linguetas (X) com a mão ou com a ferramenta PV-MS e separar as metades do acoplamento do cabo.

4



4. Ligando e desligando o acoplamento de cabo com clip de segurança PV-SSH4

4.1 Acoplamento

Ligar as partes do acoplamento do cabo até ficarem encaixadas no lugar. Verificar se estão bem presas puxando pelo acoplamento do cabo.

4.2 Separação

O acoplamento do cabo só pode ser desligado com a ferramenta PV-MS. Pressione as linguetas (X) com a ferramenta PV-MS e separe as metades do acoplamento.

Passagem do cabo

As forças não devem criar uma deformação visível na zona de selagem do isolamento do cabo.

Verificar as especificações, do fabricante do cabo, para o raio de curvatura mínimo.