

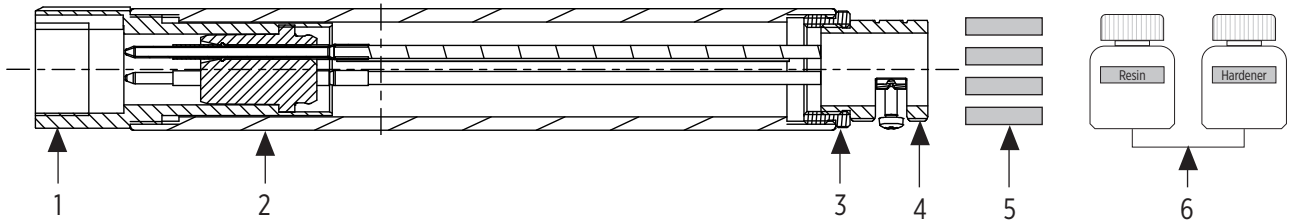


Direction for use

Cable Connector Adapter: 308 090 901 / 902

1. Technical Description

- Max. current 18 Ampere in air @ max. 50°C ambient temperature
- Max. current 23 Ampere submersed in water @ max. 30°C ambient temperature
- Max. voltage 750V AC
- max. Cross-section for drop cable: 4 x 2,5 mm²



Parts:

- | | |
|---|---------------------------|
| 1. Plug Adapter Socket (Connector FE doble plug lead)** | 5. Crimp connectors 2,5mm |
| 2. Plastic Tube | 6. Resin and Hardener |
| 3. Reducer* | 7. Accessories |
| 4. Strain- relief* | |

* Pos. 3 & 4 only for Type: 902

** see drawing in Annex area

2. Colour Coding for 1~ 3-wire Motors:

Phase	Control box terminal marking	Wire colour
Main phase	V	Grey (Blue)
Common	U - W	Brown
Start phase	Z	Black

3. Pre- Assembly:

1. Pull the plastic tube, Pos.: 2, the reducer, Pos.: 3, with strain relief, Pos.: 4 over the FE Motor short lead with Motor Flat plug.
2. Connect cable leads, see section 2: colour coding table, with enclosed crimp connectors, Pos.: 5
3. Use the enclosed sandpaper (Pos. 7) to roughen the outer cable jacket of the drop cable in the potting area.
4. Slide plastic tube over connection area and tighten to plug socket Pos.: 1
5. Position assembly into vertical, cable-to-top position for proper resin filling.

4. Mixing of the casting Resin:

1. The resin is to be mixed only after the points a - e have been performed. Note: If ambient temperatures are low, we recommend pre-heating both resin and hardener (by means of body heat or placing it on a heating radiator – not over 40°C!) to lower its viscosity and ease pouring and mixing.
2. Pour the entire contents of the bottle with transparent liquid (resin) “EPOLON E 2035” into the bottle with yellow liquid “Hardener H 15” ; stir well with the enclosed stir stick until the colour is uniform. Do not shake or beat when mixing. Use up the resin immediately after mixing.

ATTENTION: In order to make use of the full guaranteed shelf life of resin and hardener, a max. storage temperature of 22°C should not be exceeded. Expiry date is stamped on carton package of kit (ex. "Nov. 2020") and stated on the bottle itself.



5. Casting of the drop cable:

1. To prevent resin flow down the sides, always pour against the part of the cable sticking out. Slow pouring allows air to evacuate and is therefore preferred. Fill up the plastic tube with resin. Move the cable back and forth to evacuate trapped air bubbles.
2. Straighten out the cable in plastic tube so that it stays in the middle of the tube until hardening is completed. In ambient temperatures of 15 - 30°C, hardening begins after 10 minutes. Do not move the cast piece for 60 minutes (hardening time). Protect it from cold wind during the hardening time.
3. During curing, high temperatures are possible. In ambient temperatures over 30°C, the hardening resin may become porous. To prevent this, wrap a damp rag around the plastic tube so that the heat generated by the chemical reaction can be dissipated. Be very careful that no moisture gets into the tube before or during the casting.

6. Safety precautions:

1. Avoid contact with skin or eye.
In case of skin contact, wash well with plenty of water and soap.
In case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water.
2. Observe local (national) regulations for handling polyester and epoxy resins.

** Annex area

1. Double plug lead with out strain relief 304SS / 316SS (not part of the termination kit)



2. Double plug lead with strain relief only in 304SS (not part of the termination kit)



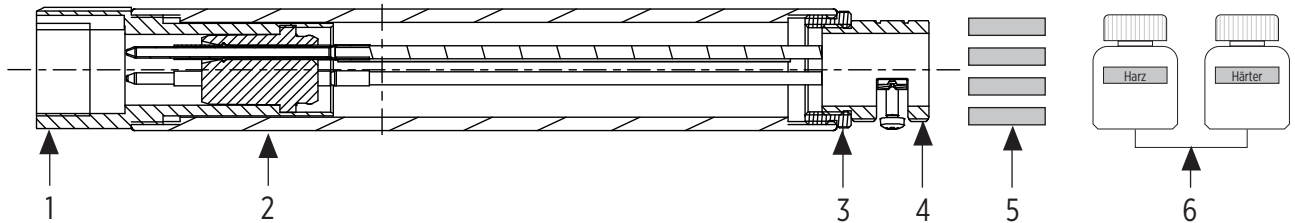


Gebrauchsanleitung

Kabelstecker Adapter: 308 090 901 / 902

1. Technische Beschreibung:

- max. Strom: 18 Ampere in Luft max. 50°C Umgebungstemperatur
- max. Strom: 23 Ampere (untergetaucht in Wasser bei max Umgebungstemperatur 30°C)
- max. Spannung: 750V AC
- max. Kabelquerschnitt der Anlängleitung: 4 x 2,5 mm²



Teileliste:

- | | |
|--|---------------------------|
| 1. Steckdose (Eingang - FE Doppelsteckerkabel**) | 5. Quetschverbinder 2,5mm |
| 2. Kunststoffhülse | 6. Harz und Härter |
| 3. Reduzierring* | 7. Zubehör |
| 4. Zugentlastung* | |

* Pos. 3 & 4 nur bei Typ: 902

** siehe Zeichnung FE Doppelsteckerkabel im Anhang

2. Zuordnung der Aderfarben bei 1~ 3-wire Motoren:

	Klemme des Anlaufgerätes	Aderfarbe
Hauptphase	V	Grau (Blau)
Gemeinsamer Anschluss	U - W	Braun
Hilfsphase	Z	Schwarz

3. Montage in folgender Reihenfolge durchführen:

1. Kunststoffhülse Pos.: 2, Reduzierring Pos.: 3 mit Zugentlaster Pos.: 4 über das Verlängerungskabel schieben.
2. Verbinden der Kabeladern (siehe Abschnitt 2) mit beigefügten Quetschverbindern Pos.: 5
3. Äußerer Kabelmantel der Anlängleitung im Vergussbereich mittels beigefügtem Sandpapier (Pos.: 7) aufrauen
4. Kunststoffhülse mit Steckdose (Pos.: 1) verschrauben
5. Kabeladapter zum Vergießen in senkrechte Position bringen.

4. Mischen des Giessharzes:

1. Harz erst mischen, wenn die Punkte a bis e durchgeführt sind! Hinweis: Um die Fließfähigkeit von Harz und Härter bei Umgebungstemperaturen unter 17°C zu erhöhen empfehlen wir ein Vorwärmen z.B. durch Körperwärme oder Heizkörper. (Achtung: nicht über 40°C)
2. Das gesamte Harz "EPOLON E 2035" in die Flasche mit dem Härter "Hardener H 15" gießen und mit beigelegtem Rührstab solange gut vermischen bis eine gleichmäßige Färbung vorhanden ist. Beim Mischen nicht schütteln oder schlagen. Das Umrühren ist solange fortzuführen bis eine homogene, gleichfarbene Mischung entstanden ist. Das Harz ist unmittelbar nach dem Mischen zu verbrauchen.

Achtung: Harz und Härter sollten bei max. 22°C eingelagert werden, um die Garantierte Mindest haltbarkeitszeit nicht zu gefährden. Das Verfallsdatum ist in Form eines Stempels auf der Verpackung aufgebracht (z.B. "Nov. 2020") bzw. auf den Etiketten der Behälter ablesbar.



5. Vergiessen der Anlängleitung:

1. Um ein Danebenlaufen des Harzes zu verhindern, sollte man immer gegen das herausragende Kabel (bei leicht schräg gehaltenem Kabelverbinder) gießen. Langsames Giessen erleichtert das Entweichen eingeschlossener Luft und ist daher zu empfehlen. Das Kunststoffrohr mit Harz voll gießen. Anschließend das Kabel etwas hin und her bewegen, um eingeschlossene Luftblasen entweichen zu lassen.
2. Kabel in Kunststoffrohr so ausrichten, dass es bis zum Aushärten in der Mitte des Rohres bleibt. Bei einer Umgebungstemperatur von 15°C bis 30°C wird nach etwa 15 Minuten ein Gelieren eintreten. Der Gießling sollte 60 Minuten lang (Härtezeit) nicht bewegt werden. Während der Härtezeit vor kaltem Wind schützen.
3. Während des Aushärtens können hohe Temperaturen auftreten. Insbesondere bei Umgebungstemperaturen über 35°C besteht die Gefahr, dass das aushärtende Harz porös wird. Um dieses zu vermeiden, sollte ein feuchtes Tuch um den Kabelverbinder gelegt werden, damit die bei der chemischen Reaktion (Härtevorgang) erzeugte Wärme abgeführt werden kann. Es ist dabei unbedingt darauf zu achten, dass keine Feuchtigkeit vor und während dem Vergießen in das Rohr gelangen kann.

6. Sicherheits- Hinweise:

1. Kontakt mit der Haut und den Augen vermeiden.
2. Im Kontaktfall die betroffenen Stellen gründlich mit viel Wasser und Seife reinigen; Augen mit sehr viel Wasser spülen.
3. Für den Umgang sind die einschlägigen Vorschriften, wie z.B. das Merkblatt M 023 für die Verarbeitung von Polyester- und Epoxydharzen der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie zu beachten.

** Anhang

1. FE Doppelsteckerkabel ohne Zugentlastung in 304SS / 316SS (nicht im Kit enthalten)



2. FE Doppelsteckerkabel mit Zugentlastung nur in 304SS (nicht im Kit enthalten)

