



Oikosulkukestoisuus IEC:n mukaan

Rakenne ¹⁾ mm	I_n 70 K ²⁾	I_n 50 K ²⁾	I_n 30 K ²⁾	Ominaiskäyrä (oikosulkukes- toisuus)	Asennustapa	Til.nro SV
6 x 9 x 0,8	285 A	240 A	180 A	–	–	3565.005
6 x 15,5 x 0,8	415 A	350 A	265 A	a	1	3568.005
10 x 15,5 x 0,8	575 A	480 A	365 A	a	1	3569.005
5 x 20 x 1	525 A	435 A	330 A	a	1	3570.005
5 x 24 x 1	605 A	510 A	385 A	a	1	3571.005
10 x 24 x 1	920 A	770 A	585 A	b	1	3572.005
5 x 32 x 1	770 A	645 A	485 A	b	2/3	3573.005
10 x 32 x 1	1155 A	965 A	730 A	c	2/3	3574.005
5 x 40 x 1	930 A	780 A	590 A	b	2/3	3575.005
10 x 40 x 1	1370 A	1145 A	865 A	c	2/3	3576.005
5 x 50 x 1	1125 A	940 A	710 A	b	2/3	3577.005
10 x 50 x 1	1635 A	1365 A	1030 A	c	2/3	3578.005
10 x 63 x 1	1950 A	1610 A	1230 A	d	2/3	3579.005

¹⁾ Lamellien määrä x lamellileveys x lamellipaksuus

²⁾ Ympäristölämpötila lisätynä lämpötilan nousulla on yhtä kuin lamelloidun kuparikiskon johtimen lämpötila

Esimerkki:

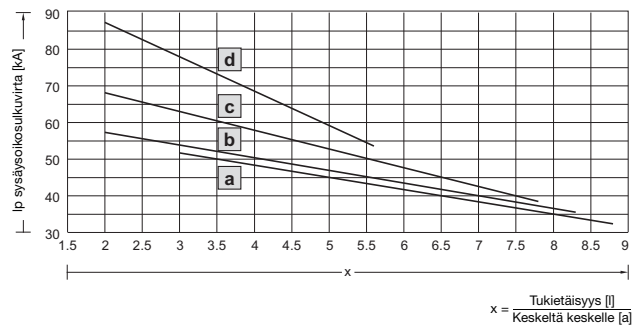
SV 3565.005:n kuormittaminen 180 A virralla aiheuttaa 30 K lämpötilan nousun.

Ympäristölämpötilan ollessa 35 °C saadaan siten johtimen lämpötilaksi 35 °C + 30 K = 65 °C

Koestusnormit:
VDE 0660 osa 500/IEC 60 439-1.
Suoritettu koestus:
Dynaaminen oikosulkukestoisuus
IEC 60 439:n mukaan.

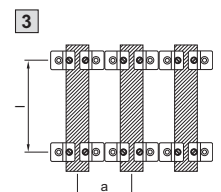
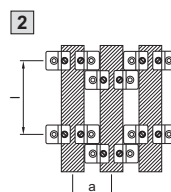
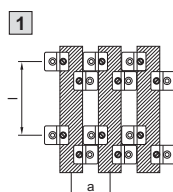
Tukietäisyyden (l) ja keskeltä keskelle (a) -mittojen on oltava ilmoitettujen minimi-/maksimirajojen sisällä.

Suhteen l/a avulla saadaan selville kulloinkin sallittu oikosulkuvirta I_p lukemalla se käyrästä a – d. Ilmoitettu asennustapa on huomioitava.

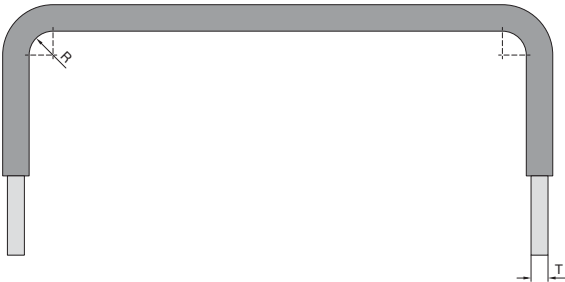
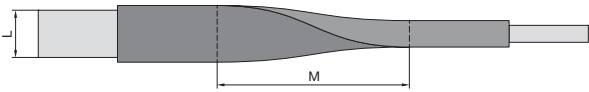
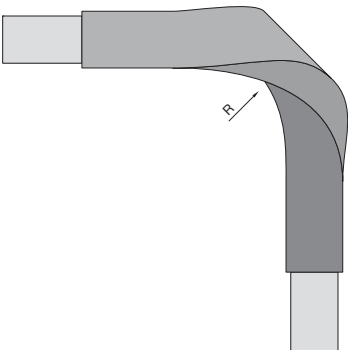


Ominaiskäyrä	Tukietäisyys (l) mm		Keskeltä keskelle (a) mm	
	min	kork.	min	kork.
a	150	300	34	60
b	150	350	42	85
c	200	400	51	85
d	200	450	81	100

Asennustapa yleispitimellä SV 3079.000



Muokkausohje

Taivutus	 <p>R = T R = taivutussäde T = lamellipaksuus</p>
Vääntö	 <p>M = 2 x L M = taivutuspituus L = lamelliveys</p>  <p>R = T R = taivutussäde T = lamellipaksuus</p>
Poraus	<p>Poraus tai stanssaus on suoritettava erittäin huolellisesti. Porattaessa on käytettävä porausohjainta. Tätä varten markkinolla on olemassa erityisiä porausohjaimia. Kylmä- tai voiteluaineita ei saa käyttää.</p> <p>Ohje: Porattaessa on huolehdittava siitä, että lamellit kiinnittyvät tiukasti yhteen, jotta vältetään kontaktipintojen epämuodostumat.</p>
Stanssaus	<p>Stanssattaessa on käytettävä vastaavia matriiseja ja Cu-muokkauksen leimoja. Stanssaus mahdollistaa tasaisen kontaktipinnan helpon valmistuksen.</p> <p>Ohje: Stanssattaessa on huolehdittava siitä, että lamellit kiinnittyvät tiukasti yhteen, jotta vältetään kontaktipintojen epämuodostumat.</p>