



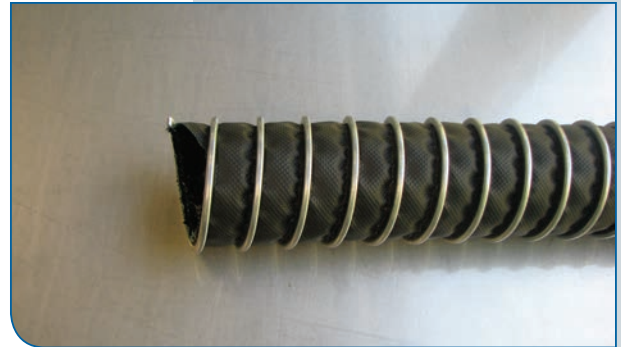
Bedienungsanleitung zur Erdung von Clip-Schläuchen

Anleitung zur Erdung von Clip-Schläuchen

Beim Transport von brennbaren Stäuben und Schüttgütern müssen Schläuche besondere Anforderungen erfüllen, um Zündgefahren zu vermeiden. Oft werden antistatische, elektrisch ableitfähige oder elektrisch leitfähige Schlauchvarianten eingesetzt. Zur optimalen Sicherheit muss zur Vermeidung elektrostatischer Zündge-

fahren auch eine korrekte Erdung der Schläuche bei der Konfektionierung und Installation durchgeführt werden. In diesem Fall muss das Metall-Klemm-Profil an beiden Seiten des Schlauchs geerdet werden. Wie Sie dies einfach und unkompliziert selbst erledigen können, haben wir in der folgenden Bedienungsanleitung für Sie zusammengestellt. Bitte befolgen Sie die folgenden Schritte bei der Erdung Ihrer Schläuche.

1. Nehmen Sie das Schlauchende und legen es vor sich auf einen rutschfesten Untergrund



2. Schneiden Sie das Wandungsmaterial ca. 30 mm entlang des Metall-Klemm-Profils ein



3. Schälen Sie das Metall-Klemm-Profil frei. Entfernen Sie hierbei das Gewebe mit einem scharfen Gegenstand. Achten Sie bitte darauf, vom Körper abgewendet zu schneiden, um eine Verletzungsgefahr zu vermeiden



4. Freigelegtes Metall-Klemm-Profil

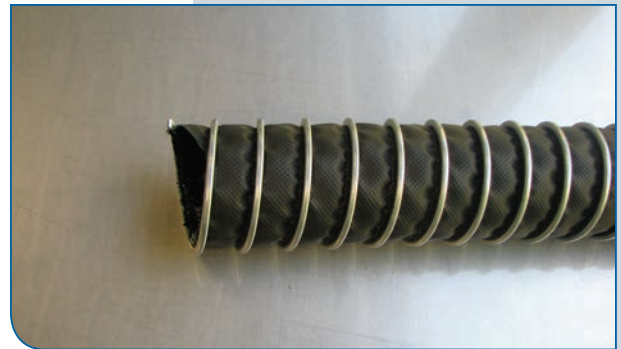


Anleitung zur Erdung von Clip-Schläuchen

Beim Transport von brennbaren Stäuben und Schüttgütern müssen Schläuche besondere Anforderungen erfüllen, um Zündgefahren zu vermeiden. Oft werden antistatische, elektrisch ableitfähige oder elektrisch leitfähige Schlauchvarianten eingesetzt. Zur optimalen Sicherheit muss zur Vermeidung elektrostatischer Zündge-

fahren auch eine korrekte Erdung der Schläuche bei der Konfektionierung und Installation durchgeführt werden. In diesem Fall muss das Metall-Klemm-Profil an beiden Seiten des Schlauchs geerdet werden. Wie Sie dies einfach und unkompliziert selbst erledigen können, haben wir in der folgenden Bedienungsanleitung für Sie zusammengestellt. Bitte befolgen Sie die folgenden Schritte bei der Erdung Ihrer Schläuche.

1. Nehmen Sie das Schlauchende und legen es vor sich auf einen rutschfesten Untergrund



2. Schneiden Sie das Wandungsmaterial ca. 30 mm entlang des Metall-Klemm-Profils ein

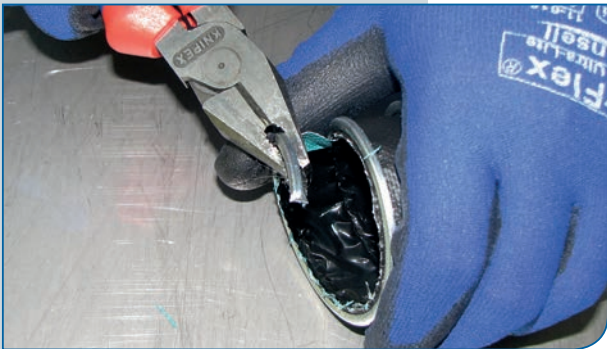


3. Schälen Sie das Metall-Klemm-Profil frei. Entfernen Sie hierbei das Gewebe mit einem scharfen Gegenstand. Achten Sie bitte darauf, vom Körper abgewendet zu schneiden, um eine Verletzungsgefahr zu vermeiden

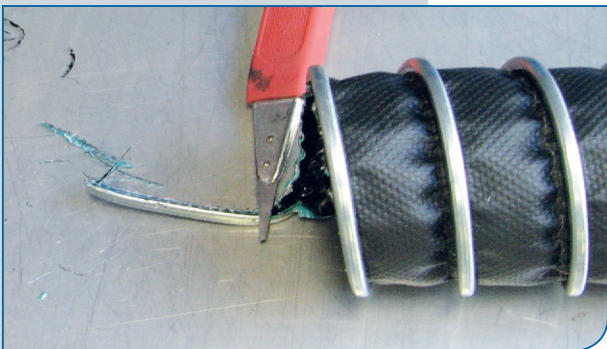


4. Freigelegtes Metall-Klemm-Profil

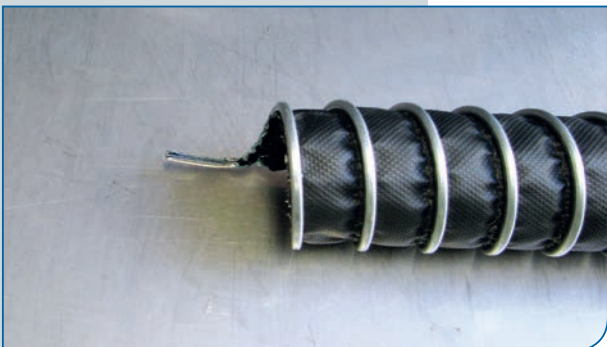




5. Biegen Sie das Metall-Klemm-Profil um 90° nach außen



6. Entfernen Sie alle übrigen Gewebereste vom Metall-Klemm-Profil

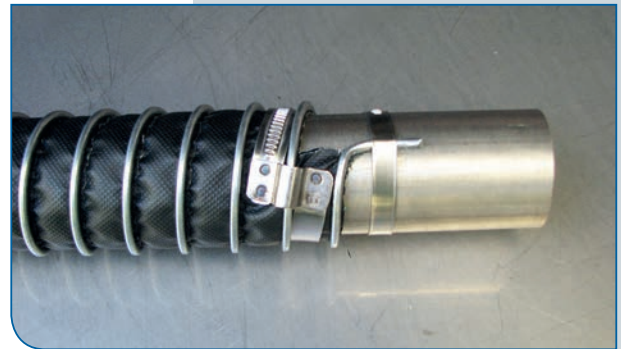


7. So sollte das gebogene Metall-Klemm-Profil nun aussehen



8. Bringen Sie nun die Schlauch-befestigungsschelle an. Schieben Sie anschließend den Schlauch auf das Rohr

9. Bringen Sie nun die Drahtbefestigungsschelle an. Ziehen Sie beide Schellen so fest an, dass das freigelegte Metall-Klemm-Profil fest auf das Rohr gepresst wird und der Schlauch fixiert ist. Kontakt zwischen Metall-Klemm-Profil und Rohr muss vorhanden sein.



Wie auf den Abbildungen 8-9 zu sehen ist, sitzt das Metall-Klemm-Profil auf einem blanken Metallrohr und wird durch die separate Schelle, Metall auf Metall, befestigt. Diese Verbindungsart wird empfohlen. Selbstverständlich stehen Ihnen noch andere Möglichkeiten zur Erdung der Schläuche offen. Wir möchten jedoch an dieser Stelle darauf hinweisen, dass Sie in jedem Fall folgende Hinweise dabei beachten:

Auszug aus der Norm EN 60335-1:2002-A2:2006
Elektrische Verbindungen und Schutzleiterverbindungen müssen so ausgeführt sein, dass der Kontaktdruck nicht über Isolierstoff übertragen wird, der zum Schrumpfen oder Verformen neigt, es sei denn, die metallenen Teile besitzen genügend Elastizität, um mögliches Schrumpfen oder Verformen des Isolierstoffes auszugleichen.

Blechschauben dürfen nur für elektrische Verbindungen verwendet werden, wenn sie die Teile zusammenklemmen.

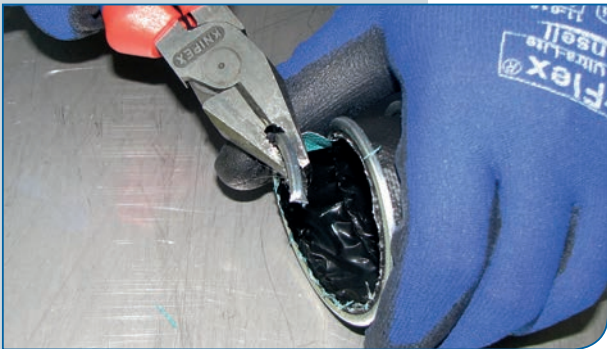
Gewindeschneidschrauben und gewindeformende Schrauben dürfen nur für elektrische Verbindungen verwendet werden, wenn sie ein vollgeformtes Normgewinde erzeugen.



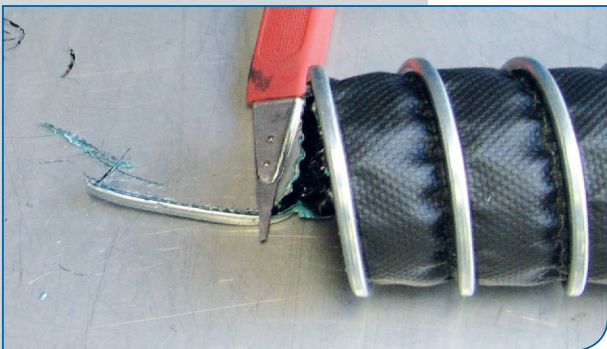
Masterflex SE
Willy-Brandt-Allee 300
45891 Gelsenkirchen, Germany
Tel. +49 209 97077-0
Fax +49 209 97077-33
www.masterflex.de
info@masterflex.de

A MASTERFLEX GROUP COMPANY

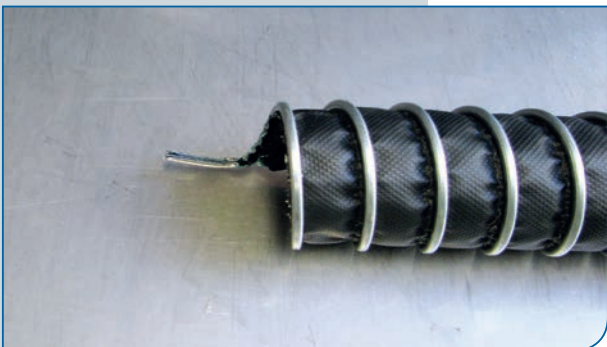
 **MASTERFLEX**
Connecting Values



5. Biegen Sie das Metall-Klemm-Profil um 90° nach außen



6. Entfernen Sie alle übrigen Gewebereste vom Metall-Klemm-Profil

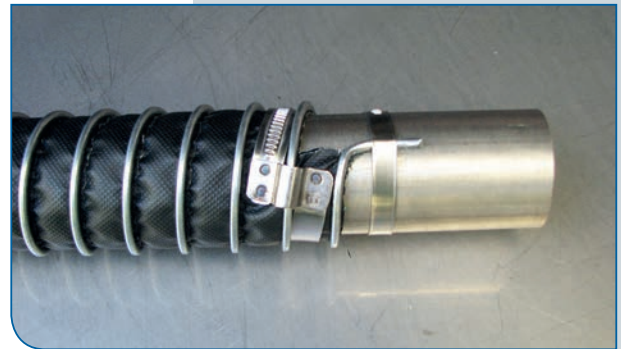


7. So sollte das gebogene Metall-Klemm-Profil nun aussehen



8. Bringen Sie nun die Schlauch-befestigungsschelle an. Schieben Sie anschließend den Schlauch auf das Rohr

9. Bringen Sie nun die Drahtbefestigungsschelle an. Ziehen Sie beide Schellen so fest an, dass das freigelegte Metall-Klemm-Profil fest auf das Rohr gepresst wird und der Schlauch fixiert ist. Kontakt zwischen Metall-Klemm-Profil und Rohr muss vorhanden sein.



Wie auf den Abbildungen 8-9 zu sehen ist, sitzt das Metall-Klemm-Profil auf einem blanken Metallrohr und wird durch die separate Schelle, Metall auf Metall, befestigt. Diese Verbindungsart wird empfohlen. Selbstverständlich stehen Ihnen noch andere Möglichkeiten zur Erdung der Schläuche offen. Wir möchten jedoch an dieser Stelle darauf hinweisen, dass Sie in jedem Fall folgende Hinweise dabei beachten:

Auszug aus der Norm EN 60335-1:2002-A2:2006
Elektrische Verbindungen und Schutzleiterverbindungen müssen so ausgeführt sein, dass der Kontaktdruck nicht über Isolierstoff übertragen wird, der zum Schrumpfen oder Verformen neigt, es sei denn, die metallenen Teile besitzen genügend Elastizität, um mögliches Schrumpfen oder Verformen des Isolierstoffes auszugleichen.

Blechschauben dürfen nur für elektrische Verbindungen verwendet werden, wenn sie die Teile zusammenklemmen.

Gewindeschneidschrauben und gewindeformende Schrauben dürfen nur für elektrische Verbindungen verwendet werden, wenn sie ein vollgeformtes Normgewinde erzeugen.