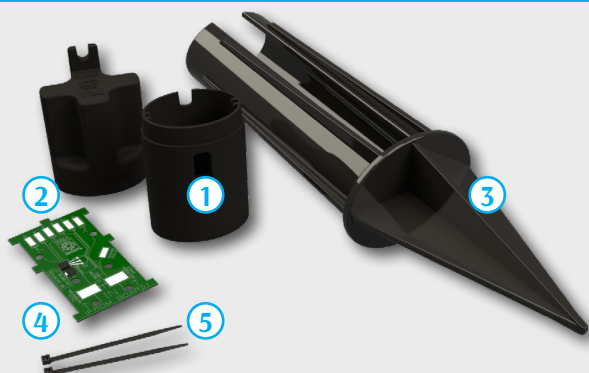


GIUNZIONE DI INIZIO LINEA



CODICE JBX-SMCP50-ILT

DESCRIZIONE

Contenitore in poliammide utilizzato per eseguire la giunzione di inizio linea dei sistemi SISMA CP 50. Per effettuare giunzioni tra parti di una stessa linea-sensori utilizzare il prodotto con codice JBX-SMCP50.

CONTENUTO CONFEZIONE

1. n.1 Corpo contenitore
2. n.1 Tappo contenitore
3. n.1 Puntazza
4. n.1 Circuito stampato doppia faccia
5. n.2 Fascette FPM-100

Per la sigillatura del contenitore va utilizzata resina poliuretanic RP-100.

UNA CONFEZIONE DI RESINA CONSENTE LA SIGILLATURA DI N.1 CONTENITORE JBX-SMCP50-ILT.

DA CABLARE CON CAVO DI COLLEGAMENTO CV-SMCP50.

LA GIUNZIONE DI INIZIO LINEA CON IL NUOVO CIRCUITO STAMPATO V1.1 DEVE ESSERE USATA SOLO IN COMBINAZIONE CON LA NUOVA TERMINAZIONE TBX-SMCP50 CON CIRCUITO STAMPATO V1.1. NON È POSSIBILE USARE LA VECCHIA TERMINAZIONE CON CIRCUITO STAMPATO CT40100T. NON È POSSIBILE UTILIZZARE IL KIT DI GIUNZIONE JBX-SMCP50 PER EFFETTUARE GIUNZIONI DI INIZIO LINEA MA DEVE ESSERE USATA ESCLUSIVAMENTE PER GIUNZIONI INTERMEDIE O DI BYPASS.

INSTALLAZIONE

1 PASSAGGIO CAVO

Inserire i due cavi nei fori circolari presenti sul tappo contenitore.



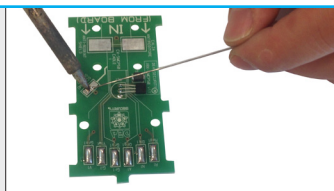
2 PREPARAZIONE CAVO

Spellare i cavi come indicato sul circuito stampato.



3 STAGNATURA

Stagnare le piazzole sui lati del circuito stampato.



CONFORMITÀ

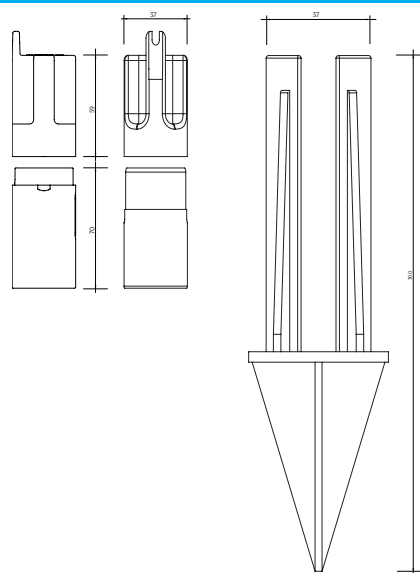
- DIRETTIVA 2014/30/EU
apparato intrinsecamente
benigno



CARATTERISTICHE TECNICHE

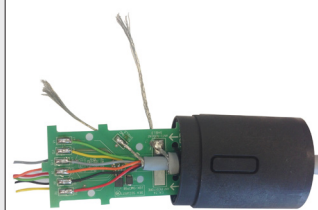
- DIMENSIONI**
 - CONTENITORE: 52 x 37 x 133 mm (asse maggiore x asse minore x H)
 - PUNTAZZA: 77 x 65 x 300 mm (asse maggiore x asse minore x H)
- PESO CONFEZIONE:** 250 g
- TEMPERATURA di ESERCIZIO:** -40 ÷ +80 °C
- UMIDITÀ RELATIVA:** 0 – 100%
(dopo sigillatura con resina RP-100)
- MATERIALE CONTENITORE:** poliammide con aggiunta di fibra di vetro
- MATERIALE PUNTAZZA:** ABS
- COLORE:** nero

SCHEMA DIMENSIONI



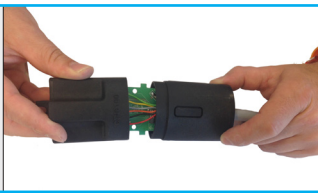
4 FISSAGGIO CAVI

Stringere i cavi alla scheda di giunzione con le fascette. Saldare i conduttori del cavo proveniente dalla scheda di elaborazione SC-SMCP50-Z1 sul lato "IN" rispettando i colori indicati nella serigrafia del circuito stampato JBX-SMCP50 v1.1. Saldare i conduttori della linea-sensori sul lato "OUT" rispettando i colori come indicato nella serigrafia. Controllare la corrispondenza dei colori su entrambi i lati prima di resinare.



5 INSERIRE IL CIRCUITO

Eseguire i controlli come di seguito prescritto, poi inserire il circuito stampato nel corpo contenitore utilizzando le apposite guide.



6 CHIUSURA

Chiudere il corpo contenitore con il tappo.





CONTROLLO SALDATURE

INGRESSO (FROM SENSOR)	SERIGRAFIA PCB	COLORI
	R1 (Red1)	ROSSO IN
	N1 (Blk1)	NERO IN
	A1 (Org1)	ARANCIONE IN
	Gr1 (Gry1)	GRIGIO IN
	Gi1 (Ylw1)	GIALLO IN
USCITA (TO SENSOR)	SERIGRAFIA PCB	COLORI
	V2 (Grn2)	VERDE OUT
	Gi2 (Ylw2)	GIALLO OUT
	Gr2 (Gry2)	GRIGIO OUT
	A2 (Org2)	ARANCIONE OUT
	N2 (Blk2)	NERO OUT
	SERIGRAFIA PCB	COLORI
	R2 (Red2)	ROSSO OUT



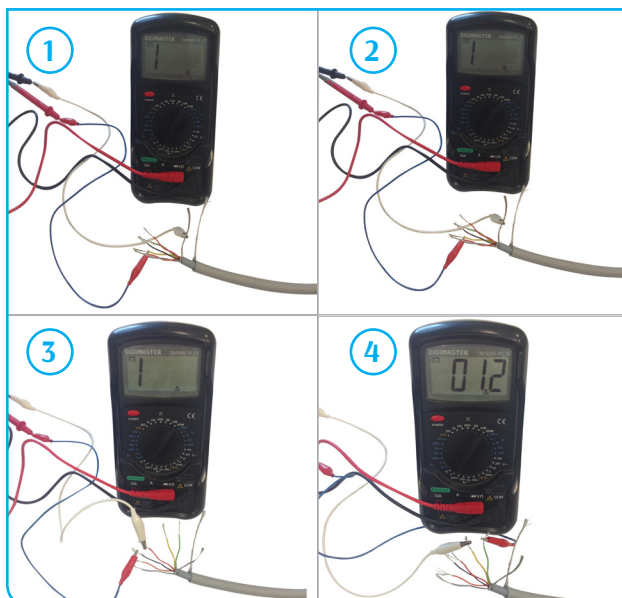
È OBBLIGATORIO RISPETTARE LA CORRISPONDENZA IN - OUT COME DESCRITTO PRECEDENTEMENTE PER NON COMPROMETTERE IL REGOLARE FUNZIONAMENTO DEL SISTEMA.



CONTROLLO PRE-RESINATURA

Effettuate le giunzioni intermedie è necessario eseguire i seguenti test:

1. La calza anti-roditorio deve essere isolata dal resto dei conduttori e dallo schermo ("circuito aperto").
2. Lo schermo deve essere isolato dal resto dei conduttori e dallo schermo antiroditorio ("circuito aperto").
3. I conduttori Rosso, Nero, Arancione e Grigio devono essere isolati tra loro ("circuito aperto").
4. I conduttori Giallo e Verde non devono essere isolati l'uno con l'altro. Testando l'isolamento tra questi due fili si dovrebbe ottenere un valore di resistenza nell'ordine dei MΩ.

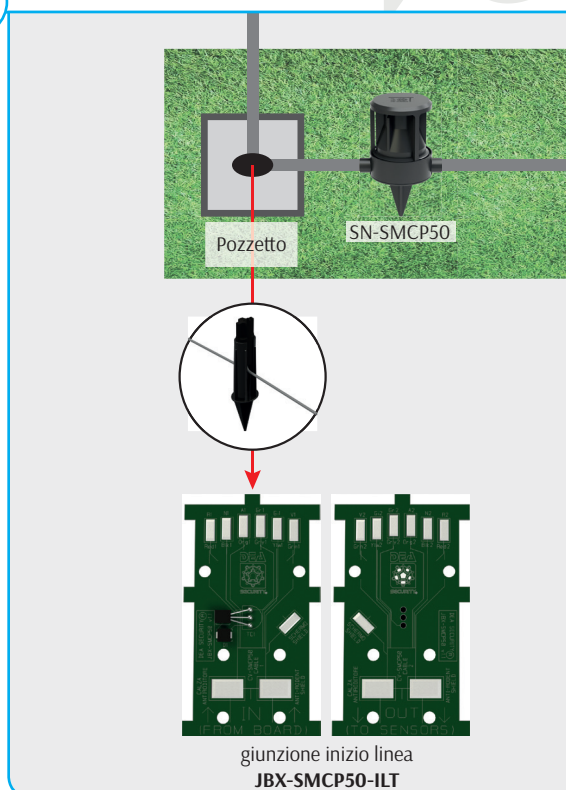


CONTROLLO PRE-RESINATURA

1. Conficcare verticalmente la puntazza nel terreno.
2. Inserire il contenitore nella puntazza, con i cavi verso l'alto.
3. Preparare la resina come indicato sulla confezione.
4. Versare la resina all'interno del contenitore di giunzione facendola colare attraverso i fori presenti.
5. Attendere la completa polimerizzazione della resina (almeno 40 minuti a 5°C oppure 25 minuti a 25°C).
6. Capovolgere la scatola di giunzione ed inserirla nuovamente nella puntazza con i cavi uscenti verso il basso.



SCHEMA RIEPILOGATIVO



QUESTO PRODOTTO, ALLA FINE DELLA PROPRIA VITA UTILE, DEVE ESSERE SMALTITO IN OTTEMPERANZA DELLE VIGENTI DISPOSIZIONI IN MATERIA DI TRATTAMENTO R.A.E.E., CONFERENDOLO IN IDONEI CENTRI DI RACCOLTA DIFFERENZIATA DEI RIFIUTI ELETTRICI OD ELETTRONICI, COME INDICATO NELL'APPOSITA NOTA INFORMATIVA ALLEGATA.

DEA Security S.r.l.

Via Bolano, snc - 19037 Santo Stefano di Magra (SP) - tel. +39 0187 699233 - fax +39 0187 697615
 Registro Imprese, Codice Fiscale, Partita IVA: 00291080455 REA n. SP-117344 - Capitale Sociale: € 106.000,00 I.V.
www.deasecurity.com - dea@deasecurity.com

