

Mounting Information

Montagehinweise

Bending lead wires Abbiegen von Anschlussdrähten

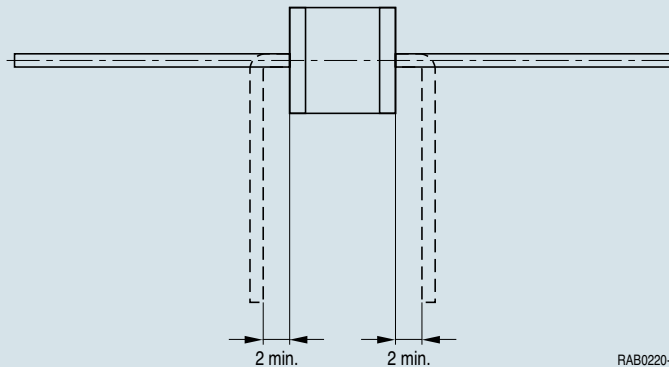


Fig. / Bild 26

Bending and truncating lead wires

The processing of surge arresters may involve the bending or truncating of lead wires. It must then absolutely be ensured that the metal-ceramic compound (electrodes/ceramic insulator) is not subject to mechanical stress and that no sudden stresses affect the ceramic.

A minimum spacing of 2mm must be observed between the body and the bend point (Fig. 26). This ensures that the strength at the welding point between wire and electrode is not diminished.

The bending pattern of the surge arresters supplied by EPCOS may differ from that described above.

Abbiegen und Kürzen von Anschlussdrähten

Bei der Weiterverarbeitung von Ableitern ist beim Abbiegen und Kürzen von Anschlussdrähten unbedingt darauf zu achten, dass die Metall-Keramik-Verbindung (Elektroden/Keramikisolator) mechanisch nicht beansprucht wird und keine schlagartigen Belastungen auf die Keramik einwirken.

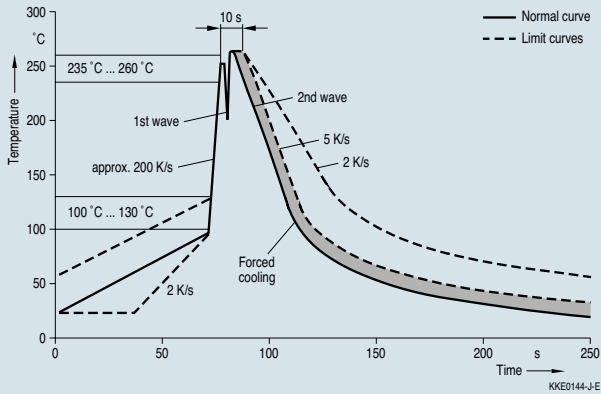
Zwischen Ableiterkörper und dem abgebogenen Draht muss ein Mindestabstand von 2 mm eingehalten werden (Bild 26). Dadurch ist sichergestellt, dass die Festigkeit an der Schweißstelle zwischen Draht und Elektrode nicht beeinträchtigt wird.

Die von EPCOS mit geformten Anschlussdrähten ausgelieferten Ableiter können eine andere Abbiegung aufweisen als oben beschrieben.

Mounting Information Montagehinweise

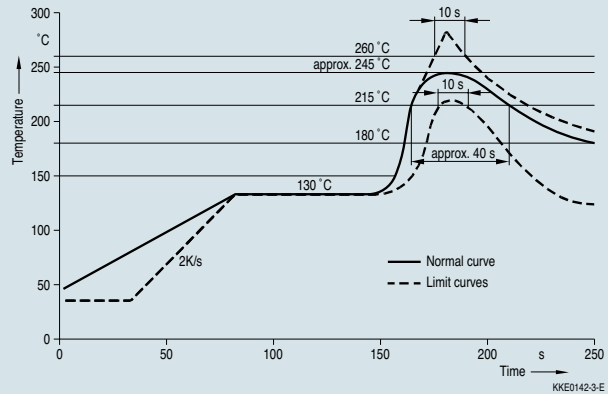
Recommended soldering profiles Empfohlene Löttemperaturprofile

Wave soldering Wellenlöten



Soldering profile applied to a single soldering process.
Löttemperaturprofile ausgelegt für einen einmaligen Lötprozess.

Reflow soldering Reflowlöten



Temperature rise rate: 3 °C/s
Temperaturanstieg: 3 °C/s

Fig. / Bild 27

Soldering of tin plated arresters

Wettability test (to IEC 60068-2-58)

Test criterion: wetting of soldering areas

Löten von verzinnnten Ableitern

Benetzbarkeitsprüfung (nach IEC 60068-2-58)

Beurteilungskriterium: Benetzung der Anschlussflächen

Solder Lot	Solder bath temperature Lötbadtemperatur	Dwell time Tauchzeit
Sn 95.5/Ag3.8/Cu 0.7	263 (± 3) °C	< 3 s

Note: Soldering of surge arresters with failsafe mechanism need to be examined individually.

Hinweis: Das Löten von Ableitern mit Kurzschlussmechanismus muss individuell betrachtet werden.