

H01N2-E Câble de Soudage BS638

Produit Eland Groupe A2G



Application

Utilisé dans la transmission de courant à haute-tension entre un poste à souder et un pistolet à souder. Utilisation variée dans des conditions extrêmes, allant des chaînes de montage aux appareils de manutention, dans la fabrication de voitures et la construction navale via des machines à souder automatisées ou manuelles.

Normes

BS638 Part 4, DIN VDE0282-6
GENELEC HD 22.6

Conducteur

Conducteurs souples en cuivre nu Classe 6

Séparateur

Feuille ou bande de polyester

Gaine

HOFR (Gaine ignifugée résistante à la chaleur et au pétrole)

Couleur de la Gaine

Noire

Tension d'Utilisation

100V

Température d'Utilisation

De -20°C à +85°C

Rayon de Pliage Minimum

6 x diamètre général

Dimensions

Número de Référence Eland	Nombre de Conducteurs x Surface de Coupe du Câble # x mm ²	Epaisseur Gaine d'Isolation mm	Diamètre mm	Poids kg/Km
A2GE120	1 x 120	1.8	18.5	1195
A2GE150	1 x 150	1.8	21.3	1485

Conducteurs

Conducteurs souple en Cuivre Classe 6 pour câbles à Conducteur Simple et Multi-Conducteur

1	2	3
Surface de Coupe du Câble mm ²	Diamètre Maximum des Fils du Conducteur mm	Résistance Maximum du Conducteur à 20°C Fils Nus ohms/Km
120	0.21	0.161
150	0.51	0.129

Caractéristiques Électriques

Facteurs d'Utilisation et Capacité de Charge Courante

La capacité de charge courante d'un câble de soudure dépend de la longueur du coefficient d'utilisation, étant la durée nécessaire à un courant pour traverser le câble sur une période d'opération de 5 minutes, exprimée en pourcentage de cette période. Par exemple, si le courant circule durant 5 minutes non-stop, la capacité de charge courante sera de 100% alors que si le courant circule durant 1 minute, celle-ci sera de 20%.

Comme la température d'un conducteur varie en fonction du temps d'utilisation et de l'intensité du courant qui le traverse, veuillez vous référer aux estimations communiquées.

Toute autre charge n'étant pas indiquée dans le tableau et étant tolérée par le câble peut être calculée selon la formule suivante:

$$I = I_{100} \times \sqrt{100/F}$$

Avec:

I: est la charge maximum tolérée lors de l'utilisation
 I_{100} : est la charge maximum autorisée pour un coefficient d'utilisation de 100%.
 F: est le coefficient d'utilisation moyen en % sur 5 minutes d'utilisation.

Coefficient d'utilisation de différents processus de soudure:

Soudure automatique 100%
 Soudure semi-automatique 65-85%
 Soudure manuelle 30-60%
 Soudure peu fréquente 20%

Courant Admissible (ampères)

Surface de Coupe du Conducteur mm ²	Estimation pour une opération de cycle simple sur une période maximum de 5 minutes				
	100%	85%	60%	35%	20%
120	500	540	650	850	1006
150	580	630	750	980	1184

Température ambiante: +25°C

Température maximum du conducteur: +85°C

Tableau conforme au Tableau BS 638 Part 4:1996

Variation en Fonction de la Température Ambiante

Température Ambiante	25°C	30°C	35°C	40°C	45°C	50°C	55°C
Facteur de Réduction	1.0	0.96	0.91	0.87	0.82	0.76	0.71

Les informations de cette fiche sont à titre indicatif. Lorsque vous sélectionnez des accessoires tels que des taquets, des presses-étoupes, etc veuillez noter que les dimensions des câbles peuvent varier selon les tolérances de fabrication.

Issue_04_0411