Schweißkabel – BS638 Teil 4, 0361TQ, EPR, CSP – 16 mm² bis 185 mm



Beschreibung

0361TQ ist ein orange ummanteltes, flexibles Schweißkabel, das zum Anschluss eines elektrischen Schweißgeräts an die Schweißpistole verwendet wird. Dieses Kabel führt hohe Ströme zum Verschweißen von Metall in automatischen und manuellen Schweißmaschinen. Es ist ein hochwertiges Kabel für alle Anwendungen – von gelegentlichem Einsatz bis hin zu einem 100 %igen Einschaltdauerbetrieb.

Geeignet für den Einsatz in Fertigungsstraßen, Fördersystemen, Werkzeugmaschinen und in der Automobilproduktion.

Principais funcionalidades

Nennspannung
100 Volt

Mindestbiegeradius
Biegung: 6 x Gesamtdurchmesser

Flammhemmung
BS EN 50525-2-81
BS EN/IEC 60332-1-2

Temperaturgrenzen
Temperaturbereich: -20 °C bis +85 °C

Kernfarben

All sizes available in natural coloured insulation

Padrões

- BS EN/IEC 60228
- BS EN/IEC 60332-1-2
- BS EN 50525-2-81

Construção

- **Leiter**: Klasse-6 verzinntes Kupfer
- **Isolierung**: EPR (Ethylen-Propylen-Kautschuk)
- **Trennvorrichtung**: Polyesterband (PET)
- **Außenmantel**: Chlorsulfoniertes Polyethylen (CSP)
- **Hülle Farbe**: Orange

Training & Testing Lab

AN ISO/IEC 17025 ACCREDITED FACILITY

Cleveland Cable Test & Training Lab
Our state-of-the-art cable testing facility ensures that every cable meets the highest standards of quality and compliance through continuous, rigorous testing.

ISO/IEC 17025 Accredited Testing Laboratory
31196

CPR
Die Cleveland Cable Company verpflichtet sich zur Einhaltung der Bauprodukteverordnung (CPR). Soweit zutreffend, wurden alle nach dem 1. Juli 2017 hergestellten Kabel gemäß den CPR-Anforderungen bewertet, wobei alle erforderlichen Unterlagen vorliegen.

Unser Engagement für Nachhaltigkeit

Wir haben uns als Geschäftspartner, Arbeitgeber und Mitglied der Gemeinschaft dem Weg zur Netto-Null-Emissionsbilanz verschrieben.

Durch nachhaltiges Denken und Handeln bieten wir einen exzellenten Kundenservice und reduzieren gleichzeitig in Zusammenarbeit mit unseren Kunden und Lieferanten die CO2-Emissionen.

ecovadis
Die Cleveland Cable Company wurde von EcoVadis, einem weltweit anerkannten Anbieter von Nachhaltigkeitsratings für Unternehmen, unabhängig bewertet. Mit unserer Punktzahl gehören wir zu den besten 35 % der weltweit bewerteten Unternehmen, was unser starkes Engagement für Umwelt, Soziales und Ethik widerspiegelt.

Schweißkabel – BS638 Teil 4, 0361TQ, EPR, CSP – 16 mm² bis 185 mm - Abmessungen

Referenz	Conductor Size (mm2)	No Of Cores	Stranding(mm)	Overall Diameter(mm)	Weight(Kg/Km)	Gland Size
0361TQ16OR	16	1	513/0.20	11.5	235	20S
0361TQ25	25	1	783/0.20	13	330	20
0361TQ35	35	1	1107/0.20	14.5	440	25
0361TQ50OR	50	1	1566/0.20	17	610	25
0361TQ50BK	50	1	1566/0.2	17.0	610	25
0361TQ70OR	70	1	2214/0.20	19.5	840	32
0361TQ95OR	95	1	2997/0.20	22	1120	32
0361TQ120OR	120	1	608/0.50	24	1410	32
0361TQ185OR	185	1	925/0.50	29	2100	40

BS638 (Part 4) WELDING CABLE – CURRENT CARRYING CAPACITY (AMPS)

NOMINAL CROSS SECTIONAL AREA MM2	CURRENT RATING FOR SINGLE CYCLE OPERATION OVER A MAXIMUM PERIOD OF 5 MINUTES			
	100%	80%	60%	35%
16	135	145	175	230
25	180	195	230	300
35	225	245	290	375
50	285	305	365	480
70	355	385	460	600
95	430	470	560	730
120	500	540	650	850
150	580	630	750	980
185	665	720	860	1120

Duty Cycle and Current Carrying Capacity

The current carrying capacity of a welding cable depends on the length of the duty cycle. The duty cycle is the length of time during which a loaded current passes through the cable over an operation period of 5 minutes, expressed as a percentage of that period. For example, if the current is flowing for the whole 5 minutes the duty cycle is 100%, and if the current is flowing for 1 minute the duty cycle is 20%. As conductor temperature varies according to the time in use as well as current, ratings shown are given as a guide.

The permissible loading of the cable for duty cycles other than those shown in the table can be calculated using the following formula: $I = I100 \times \sqrt{100/F}$
Where: I: is the maximum permissible loading current for the required duty cycle.
I100 : is the maximum permissible loading current for a duty cycle of 100%.
F: is the required duty cycle calculated as a percentage of the 5 minute operation period.

Typical guidance values for different welding processes are as follows:

- Fully automatic welding 100%
- Semi-automatic welding 65 - 85%
- Manual Welding 30 - 60%
- Very infrequent or occasional welding 20%

31196

Ambient Temperature De-rating Factors

To find the adjusted ampacity, multiply the standard rating from the previous table by the corresponding factor below:

Ambient Air Temperature (°C)	De-rating Factor
25°C	1
30°C	0.96
35°C	0.91
40°C	0.87
45°C	0.82
50°C	0.76
55°C	0.71

DIE IN DIESEM DATENBLATT ENTHALTENEN INFORMATIONEN DIENEN NUR ALS RICHTLINIE UND KÖNNEN OHNE VORHERIGE ANKÜNDIGUNG ODER HAFTUNG GEÄNDERT WERDEN. WIR GEHEN DAVON AUS, DASS DIE INFORMATIONEN ZUM ZEITPUNKT DER VERÖFFENTLICHUNG KORREKT SIND. BITTE BEACHTEN SIE BEI DER AUSWAHL VON KABELZUBEHÖR, DASS DIE TATSÄCHLICHEN KABELABMESSUNGEN AUFGRUND VON FERTIGUNGSTOLERANZEN VARIIEREN KÖNNEN.