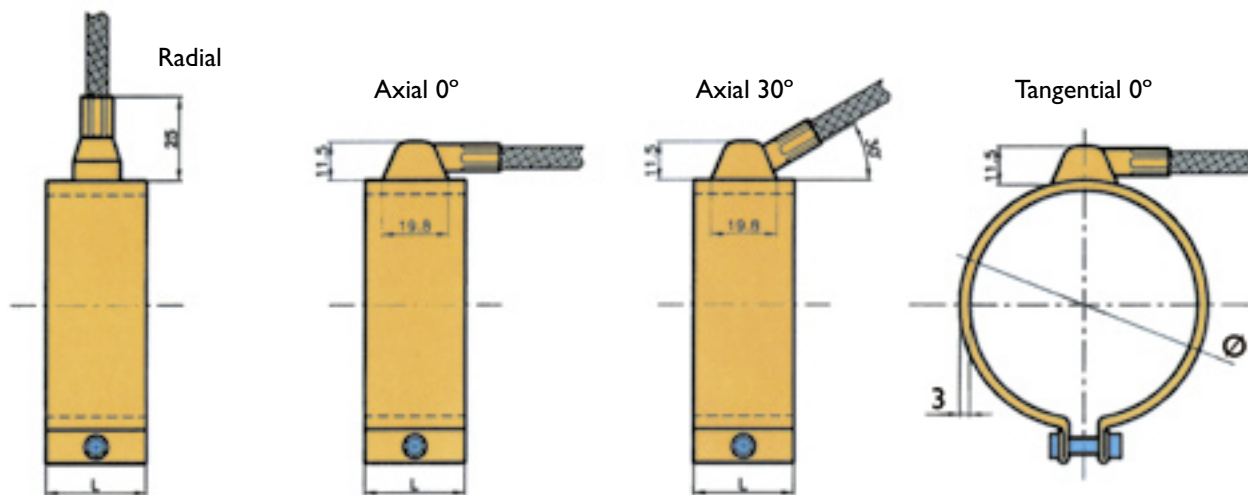


Typ Dia x L	Effekt W	Artikel- nummer	Typ Dia x L	Effekt W	Artikel- nummer	Typ Dia x L	Effekt W	Artikel- nummer
75 x 20	210	30 07 52 02 10	85 x 20	240	30 08 52 02 40	95 x 20	265	30 09 52 02 65
75 x 25	260	30 07 52 52 60	85 x 25	300	30 08 52 53 00	95 x 25	335	30 09 52 53 35
75 x 30	315	30 07 53 03 15	85 x 30	360	30 08 53 03 60	95 x 30	400	30 09 53 04 00
75 x 35	370	30 07 53 53 70	85 x 35	420	30 08 53 54 20	95 x 35	465	30 09 53 54 65
75 x 40	420	30 07 54 04 20	85 x 40	480	30 08 54 04 80	95 x 40	535	30 09 54 05 35
75 x 50	525	30 07 55 05 25	85 x 50	600	30 08 55 06 00	95 x 50	670	30 09 55 06 70
75 x 60	635	30 07 56 06 35	85 x 60	720	30 08 56 07 20	95 x 60	800	30 09 56 08 00
80 x 20	225	30 08 02 02 25	90 x 20	250	30 09 02 02 50	100 x 20	280	30 10 02 02 80
80 x 25	280	30 08 02 52 80	90 x 25	315	30 09 02 53 15	100 x 25	350	30 10 02 53 50
80 x 30	335	30 08 03 03 35	90 x 30	380	30 09 03 03 80	100 x 30	420	30 10 03 04 20
80 x 35	395	30 08 03 53 95	90 x 35	445	30 09 03 54 45	100 x 35	490	30 10 03 54 90
80 x 40	450	30 08 04 04 50	90 x 40	505	30 09 04 05 05	100 x 40	560	30 10 04 05 60
80 x 50	565	30 08 05 05 65	90 x 50	635	30 09 05 06 35	100 x 50	700	30 10 05 07 00
80 x 60	675	30 08 06 06 75	90 x 60	760	30 09 06 07 60	100 x 60	840	30 10 06 08 40

Specialutförande

Hölje i rostfritt stål för särskilt korrosiva miljöer såsom formsprutning av detaljer i PVC plast, vilket även medger en högre temperatur och yteffekt 7 W/cm^2 . Termogivare typ J för temperaturreglering. Alternativa anslutningar enligt nedan:



Monteringsanvisning

Insexnyckel 4 mm skall användas.

Det är viktigt att noselementet monteras så att det ej blir någon luftspalt mellan elementet och exempelvis munstycket på en formspruta.

Efter första uppvärmningen så måste noselementet efterspännas.

Böjning av anslutningskabeln nära elementet bör undvikas.

Plastmaterial på elementytan kan avlägsnas vid uppvärmning till smältpunkten.

Undvik slag på elementet och iakttag försiktighet då plast skall avlägsnas.

