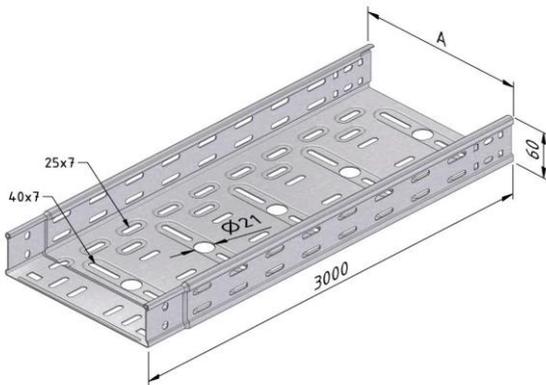


## Produktinformation

### CTI60 (Kabelrinne integr. Verbinder)



Ausführung:		Ultra galva						
Produkt	Nummer	Höhe (mm)	Breite (mm)	Länge (mm)	Maß A (mm)	Fmax (kN)	Einheit	Verpackung (Einheit)
CTI60-500-10-3UG	19399	60	500	3000	500		M	3
CTI60-600-10-3UG	19400	60	600	3000	600		M	3

Ausführung:		Sendzimir-feuerverzinkt						
Produkt	Nummer	Höhe (mm)	Breite (mm)	Länge (mm)	Maß A (mm)	Fmax (kN)	Einheit	Verpackung (Einheit)
CTI60-050-07-3PG	10926	60	50	3000	50		M	3
CTI60-075-07-3PG	10909	60	75	3000	75		M	3
CTI60-075-10-3PG	10137	60	75	3000	75		M	3
CTI60-100-07-3PG	10910	60	100	3000	100		M	3
CTI60-100-10-3PG	10138	60	100	3000	100		M	3
CTI60-150-07-3PG	11513	60	150	3000	150		M	3
CTI60-150-10-3PG	10139	60	150	3000	150		M	3
CTI60-200-07-3PG	10911	60	200	3000	200		M	3
CTI60-200-10-3PG	10140	60	200	3000	200		M	3
CTI60-300-07-3PG	10912	60	300	3000	300		M	3
CTI60-300-10-3PG	10141	60	300	3000	300		M	3
CTI60-300-12-3PG	14513	60	300	3000	300		M	3
CTI60-400-10-3PG	10131	60	400	3000	400		M	3
CTI60-400-12-3PG	14903	60	400	3000	400		M	3
CTI60-500-10-3PG	13331	60	500	3000	500		M	3
CTI60-500-12-3PG	14904	60	500	3000	500		M	3
CTI60-600-10-3PG	13268	60	600	3000	600		M	3
CTI60-600-12-3PG	14623	60	600	3000	600		M	3

Ausführung:		Tauchfeuerverzinkt						
Produkt	Nummer	Höhe (mm)	Breite (mm)	Länge (mm)	Maß A (mm)	Fmax (kN)	Einheit	Verpackung (Einheit)
CTI60-050-07-3DG	10932	60	50	3000	50		M	3
CTI60-075-07-3DG	10943	60	75	3000	75		M	3
CTI60-075-10-3DG	10459	60	75	3000	75		M	3
CTI60-100-07-3DG	10944	60	100	3000	100		M	3
CTI60-100-10-3DG	10460	60	100	3000	100		M	3
CTI60-150-07-3DG	11514	60	150	3000	150		M	3

CTI60-150-10-3DG	10461	60	150	3000	150	M	3
CTI60-200-07-3DG	10945	60	200	3000	200	M	3
CTI60-200-10-3DG	10462	60	200	3000	200	M	3
CTI60-300-07-3DG	10946	60	300	3000	300	M	3
CTI60-300-10-3DG	10463	60	300	3000	300	M	3
CTI60-300-12-3DG	14905	60	300	3000	300	M	3
CTI60-400-10-3DG	10453	60	400	3000	400	M	3
CTI60-400-12-3DG	14906	60	400	3000	400	M	3
CTI60-500-10-3DG	13460	60	500	3000	500	M	3
CTI60-500-12-3DG	14907	60	500	3000	500	M	3
CTI60-600-10-3DG	13474	60	600	3000	600	M	3
CTI60-600-12-3DG	14908	60	600	3000	600	M	3

Ausführung: Polyesterpulverbeschichtung								
Produkt	Nummer	Höhe (mm)	Breite (mm)	Länge (mm)	Maß A (mm)	Fmax (kN)	Einheit	Verpackung (Einheit)
CTI60-050-07-3CO	10938	60	50	3000	50	M	3	
CTI60-075-07-3CO	10947	60	75	3000	75	M	3	
CTI60-075-10-3CO	10787	60	75	3000	75	M	3	
CTI60-100-07-3CO	10948	60	100	3000	100	M	3	
CTI60-100-10-3CO	10788	60	100	3000	100	M	3	
CTI60-150-07-3CO	11515	60	150	3000	150	M	3	
CTI60-150-10-3CO	10789	60	150	3000	150	M	3	
CTI60-200-07-3CO	10949	60	200	3000	200	M	3	
CTI60-200-10-3CO	10790	60	200	3000	200	M	3	
CTI60-300-07-3CO	10950	60	300	3000	300	M	3	
CTI60-300-10-3CO	10791	60	300	3000	300	M	3	
CTI60-300-12-3CO	14909	60	300	3000	300	M	3	
CTI60-400-10-3CO	10781	60	400	3000	400	M	3	
CTI60-400-12-3CO	14910	60	400	3000	400	M	3	
CTI60-500-10-3CO	13472	60	500	3000	500	M	3	
CTI60-500-12-3CO	14911	60	500	3000	500	M	3	
CTI60-600-10-3CO	13473	60	600	3000	600	M	3	
CTI60-600-12-3CO	14912	60	600	3000	600	M	3	

Anwendungsbeispiel:

-

Belastbarkeit:

Standard: -

Max. Belastung: -

Belastungsdiagramm: -

Zusätzliche Informationen:

Verbinder: BN06-10

Potentialausgleich: IEC61537

Konformitätserklärung CE: EC directive 2014/35/EU (Low voltage) as modified by directive 93/68/EEC (CE marking)

UG

#### ULTRA GALVA (UG)

ist eine hochleistungsfähige Metallbeschichtung, die einen optimalen Oberflächenschutz in einer Vielzahl von aggressiven und anspruchsvollen Umgebungen im Innen- und Außenbereich bietet. Die einzigartige Legierung geringer Mengen an Magnesium und/oder Aluminium im Zinkbad bietet einen ULTRA Schutz mit selbstheilender Wirkung. Während Zink für den kathodischen Schutz unerlässlich ist, verhindert Magnesium Rotrost. Die darüberliegende Passivierungsschicht bildet eine Versiegelung, die die ersten Spuren von Weißrost verlangsamt.

ULTRA GALVA bietet eine Reihe an Vorteilen gegenüber der traditionellen Hot-Dip-Veredelung.

- Die Passivierungsschicht bietet ein erstklassiges Schutzniveau. Daher ist ULTRA GALVA, da es kathodisch ist, bei Kratzern, Kanten oder Perforationen selbstheilend. Im Vergleich zum Hot Dip bleiben die Produkte sehr gerade, es treten keine Durchbiegungen oder Flux oder Asche auf.
- ULTRA GALVA kann aufgrund der perfekten Haftung der Beschichtung auf dem Metall bequem ohne Risiko auf Flocken kalt verarbeitet werden.
- Es ergeben sich keine Zinkstifte, was eine schnelle Installation von Kabeln ermöglicht, so dass das Risiko von Kabelschäden oder Verletzungen von Arbeitern vermieden wird.
- Aufgrund der längeren Lebensdauer erfordert ULTRA GALVA weder eine laufende Wartung noch Nachlackierarbeiten.
- Im Vergleich zum Hot-Dip-Finishing wird dreimal weniger Zink verwendet. Es gibt daher eine geringere Auswirkung auf natürliche Ressourcen sowie eine geringere Umweltverschmutzung. Darüber hinaus verursacht der Produktionsprozess weniger CO<sub>2</sub>-Emissionen und ULTRA GALVA ist zu 100% recyclebar.

ULTRA GALVA bildet daher eine wertvolle umweltfreundliche Alternative zum traditionellen Edelstahl oder Tauchfeuerverzinkung !

#### PG

##### Senzimir-verzinkt (EN 10143) PG (pre-galvanised)

Erzeugnisse aus Senzimir oder kontinuierlich feuerverzinktem Stahlblech und derartigen Coils kommen meistens dort zur Anwendung, wo eine begrenzte chemische Verunreinigung möglich ist, wie beispielsweise in Büros, in Industriegebäuden, bei überdachten Parkplätzen u. dgl.

Für diesen Stahl ist charakteristisch, dass er „vor“ dem mechanischen Verformen mithilfe eines kontinuierlichen Tauchverfahrens mit einer Zinkschicht versehen wird. Diese Zinkschicht lässt sich leicht verformen, an den Schnittflächen tritt bis 1,5 mm eine kathodische Schutzwirkung auf, die einer Oxidation entgegenwirkt.

Der Stahl wird zuerst chemisch gereinigt und aufgeraut, um eine gute Haftung zu erhalten, nach dem Tauchverfahren wird das überschüssige Zink weggeblasen und er erhält eine zusätzliche Passivierungsschicht (sehr geringer Schutzüberzug), um einer Oxidation der Zinkschicht entgegenzuwirken (Weißrost). Die Schichtdicke wird in g/m<sup>2</sup> angegeben. Der am meisten eingesetzte Senzimir-Stahl ist Z 275 = 2 g/m<sup>2</sup> (zweiseitige Zinkauflage), dies entspricht einer Dicke von 18-20 µm (Mikrometer).

Senzimir-verzinkter Stahl als Ergebnis moderner Verzinkungsstraßen hat im Allgemeinen ein gleichmäßiges glänzendes Aussehen. Die früher häufig vorkommende Oberfläche mit Blumenmuster kommt gegenwärtig fast nicht mehr vor. Diesen Effekt erhält man unter Einwirkung von Blei, aber das hat keine Auswirkung auf die Güte der Schicht. Durch die stets strengeren Umweltschutzgesetzgebungen wurde die Verwendung von Blei verboten.

#### DG

Tauchfeuerverzinkt (EN ISO 1461) DG (dipped-galvanised)

Falls Kabeltragsysteme Witterungsverhältnissen und/oder aggressiven Stoffen (wie bei petrochemischen Anwendungen) ausgesetzt werden, erhalten diese eine zusätzliche Behandlung in Form einer Feuerverzinkung. Feuerverzinken wird auch Stückverzinken, Vollbadverzinken, Tauchverzinken oder Schmelztauchverzinken bzw. Tauchfeuerverzinken genannt.

Das Feuerverzinken ist ein auf der Materialkunde beruhender Prozess, der zur Folge haben muss, dass der Stahl gegen Korrosion geschützt wird. Wird diese Schicht durchbrochen, tritt das Zink als Opferanode auf, so dass das Eisen vom Zink geschützt wird (auch als kathodischer Schutz bekannt). Beim Verzinken werden drei Legierungen gebildet, eine erste Eisen-Zink-, eine zweite Zink-Eisen- und eine dritte Zinklegierung. Zum Erhalten einer guten Haftung ist die Vorbehandlung von Stahl von entscheidender Bedeutung. Hierzu bedarf es der folgenden Prozessschritte:

Entfetten, Spülen, Beizen, Spülen, Fluxen, Trocknen, Tauchen.

Die Überzugsdicke ist von der Stahlzusammensetzung, der Materialdicke und der Zeit im Zinkbad abhängig. In der Verzinkungsnorm NEN-EN-ISO 1461 werden die Mindestschichtdicken vorgeschrieben (wie in der folgenden Übersicht angegeben), genauso wie der Zinkabtrag pro Jahr, der von den Umgebungsfaktoren abhängig ist (siehe Tabelle „Korrosionsklassen“).

Die Zinkschicht bildet außerdem eine ausgezeichnete Haftschiicht für weitere Nachbehandlungen wie das Bedecken mit Pulverbeschichtung und Farbschichten (besser bekannt als Duplexsystem).

Ein zusätzlicher Vorteil des Feuerverzinkens ist, dass entlang der Kanten und an Stellen, wo Gegenstände im Allgemeinen für Korrosion besonders empfindlich sind, die Zinkschicht wegen des Verhaltens der Flüssigkeit dicker ist.

Mindest-Zinkschichtdicken nach ISO 1461

- Mit Tauchverfahren

Materialdicke  $\geq 6$  mm = Mind. Zinkschichtdicke (Im Mittel)  $85\mu\text{m}$

Materialdicke  $\geq 3$  mm to  $< 6$  mm = Mind. Zinkschichtdicke (Im Mittel)  $70\mu\text{m}$

Materialdicke  $\geq 1,5$  mm to  $< 3$  mm = Mind. Zinkschichtdicke (Im Mittel)  $55\mu\text{m}$

Materialdicke  $< 1,5$  mm = Mind. Zinkschichtdicke (Im Mittel)  $45\mu\text{m}$

- Mit Trommelverfahren

Materialdicke  $\geq 3$  mm = Mind. Zinkschichtdicke (Im Mittel)  $55\mu\text{m}$

Materialdicke  $< 3$  mm = Mind. Zinkschichtdicke (Im Mittel)  $45\mu\text{m}$

## CO

Polyesterpulverbeschichtung CO (coated)

Das Polyesterbeschichten soll in moderaten Umgebungen Anwendung finden, wo der ästhetische Aspekt und die Dauerhaftigkeit gleichermaßen von Bedeutung sind. Das Charakteristische an der Polyesterbeschichtung ist ihre Widerstandsfähigkeit gegen Verfärbung durch Sonnenlicht.

Falls eine Anwendung in einer sehr viel aggressiveren Umgebung erforderlich ist, ist es empfehlenswert mit einer Epoxidbeschichtung zu arbeiten, diese ist weniger porös und somit gegen Chemikalien besser beständig. Nachteil einer Epoxidbeschichtung ist dann wiederum die schnelle Verfärbung.

Möchte man sich beide Vorteile zunutze machen, dann kann man zu einem Epoxidprimer mit Polyesterdeckschicht übergehen. Auch wie bei allen vorhergehenden Oberflächentechniken ist hier wieder eine gute Vorbehandlung entscheidend. Abhängig vom Grundmaterial kommen folgende Schritte zur Anwendung: Entfetten, Spülen, Beizen, Spülen, Umwandlungsschicht aufrufen (z. B.: Chrom), Spülen, Spülen mit vollentsalztem Wasser, Trocknen.

Anwendung entsprechend der Korrosionsbeständigkeit:

**Korrosionsklassen nach EN ISO 12994**

Korrosionskategorie	Atmosphärische Korrosion	Umgebung Innen	Umgebung Aussen	Oberflächenbehandlung
C1	< 0,1µm	Geheizte Gebäude mit neutralen Atmosphären: Büros, Läden, Schulen, hotels.		Elektrolytische Verzinkung (EG) EN ISO 2081
C2	0,1 - 0,7µm	Ungeheizte Gebäude mit Kondensatbildung: Lager, Sporthallen.	Ländlicher Raum, Atmosphäre mit geringer Verunreinigungen.	Sendzimir Verzinkung (PG) EN 10327 – EN 10143
C3	0,7 - 2µm	Produktionsräume mit hoher Luftfeuchtigkeit und leichter Luftverunreinigung infolge von industriellen Prozessen: Produktionshallen.	Stadt- und Industrielatmosphäre, mässige Verunreinigungen. Küstenbereiche mit geringer Salsbelastung.	Tauchfeuerverzinkung (DG) EN ISO 1461
C4	2 - 4µm	Produktionsräume mit hoher Luftfeuchtigkeit und hoher Luftverunreinigung infolge von industriellen Prozessen: Chemieanlagen, Schwimmbäder.	Industrielle Bereiche und Küstenbereiche mit geringer Salzbelastung.	Tauchfeuerverzinkung (DG) EN ISO 1461 Pulverbeschichtung (DG) EN ISO 12944
C5-I	4 - 8µm	Gebäude oder Bereiche mit nahezu ständiger Kondensation und mit starker Verunreinigung.	Industrielle Bereiche mit hoher Feuchte und aggressiver Atmosphäre.	Duplex (DU) (Tauchfeuerverzinkung + Pulverbeschichtung) Acier inoxydable Edelstahl AISI 316L
C5-M	4 - 8µm	Produktionsräume mit hoher Luftfeuchtigkeit und aggressiver Atmosphäre.	Küsten- oder Offshorebereiche mit Salzbelastung und hoher luftfeuchtigkeit.	Duplex (DU) (Tauchfeuerverzinkung + Pulverbeschichtung)

**Klassifizierung der Korrosionsfestigkeit nach IEC61537**

Klasse	referenz-Werkstoff und Oberflächenbehandlung
0(a)	keine
1	Elektrolytisch galvanisiert nis zu einer Mindestdicke von 5 µm
2	Elektrolytisch galvanisiert nis zu einer Mindestdicke von 12 µm
3	Vorgalvanisiert bis Grad 275 nach EN 10327 und EN 10326
4	Vorgalvanisiert bis Grad 350 nach EN 10327 und EN 10326
5	Endgalvanisiert auf eine Zinkbeschichtungsdicke von (minimum) 45 µm nach ISO 1461
6	Endgalvanisiert auf eine Zinkbeschichtungsdicke von (minimum) 55 µm nach ISO 1461
7	Endgalvanisiert auf eine Zinkbeschichtungsdicke von (minimum) 70 µm nach ISO 1461
8	Endgalvanisiert auf eine Zinkbeschichtungsdicke von (minimum) 85 µm nach ISO 1461
9A	Nichtrostender Stahl, hergestellt nach ASTM: A 240 / A 240M - 95a Bezeichnung S30400 oder EN 10088 Grad 1-4301 ohne eine Endbehandlung (b)
9B	Nichtrostender Stahl, hergestellt nach ASTM: A 240 / A 240M - 95a Bezeichnung S31603 oder EN 10088 Grad 1-4404 ohne eine Endbehandlung (b)
9C	Nichtrostender Stahl, hergestellt nach ASTM: A 240 / A 240M - 95a Bezeichnung S30400 oder EN 10088 Grad 1-4301 mit eine Endbehandlung (b)
9D	Nichtrostender Stahl, hergestellt nach ASTM: A 240 / A 240M - 95a Bezeichnung S30400 oder EN 10088 Grad 1-4301 mit eine Endbehandlung (b)

(a) Für Werkstoffe, für die keine Korrosionsbeständigkeitsklassifizierung angegeben ist.

(b) Der Endbehandlungsprozess wird eingesetzt um den Schutz gegen Spaltsprungkorrosion und die Kontaminierung anderer Stahle zu verbessern.