

**Multi-Contact AG Basel**  
 Stockbrunnenrain 8  
 Postfach  
 CH-4123 Allschwil 1  
 Tel.: 061/306 55 55  
 Fax: 061/306 55 56

**Multi-Contact Deutschland GmbH**  
 Hegenheimer Strasse 19  
 Postfach 1606  
 D-79551 Weil am Rhein  
 Tel.: 07621/667-0  
 Fax: 07621/667-100

**Multi-Contact Essen GmbH**  
 Postfach 120 164  
 D-45311 Essen  
 Tel.: 0201/8 31 05-0  
 Fax: 0201/8 31 05-99

**Multi-Contact France S.A.S.**  
 4, rue de l'industrie Z.I.  
 B.P. 37  
 F-68220 Héisingue Cedex  
 Tel.: 03 89 67 65 70  
 Fax: 03 89 69 27 96

E-Mail: mailbox@multi-contact.com

Internet: www.multi-contact.com

**Montageanleitung MA106**

**Sicherheitsverbindungsleitungen**

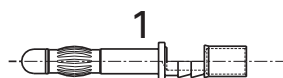
**SLK425-L, SLK425-L/SIL, SLK410-L, SLK410-L/SIL, SLK410-L/N, SLK425-L/N, SLK425-L/W, SLK425-L/WA, SLK418-L/6kV**

Bei der Benutzung von anderen als von MC® angegebenen Einzelteilen und Werkzeugen, sowie bei Abweichung der hier beschriebenen Vorgänge zur Vorbereitung und Montage, kann bei der Selbstkonfektionierung weder die Sicherheit, die Einhaltung der technischen Daten, noch eine Vorschriftenkonformität mit der Sicherheitsvorschrift IEC 61010 (auch mit MC-Teilen) gewährleistet werden. Siliconleitungen sollten konfektioniert bei MC® bezogen werden.

Zum Schutz vor einem elektrischen Schlag müssen die Bauteile bei der Montage oder Demontage immer allseitig von der Stromversorgung getrennt sein.

Das Stecken und Trennen von Steckverbindungen hat generell in stromlosem Zustand zu erfolgen.

Technische Daten und vorkonfektionierte Bauteile siehe MC®-Katalog Lab-Si.



LS425-SL 22.1025  
 LS425-SL/N 22.1032

**Assembly instructions MA106**

**Safety Connecting Leads**

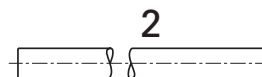
**SLK425-L, SLK425-L/SIL, SLK410-L, SLK410-L/SIL, SLK410-L/N, SLK425-L/N, SLK425-L/W, SLK425-L/WA, SLK418-L/6kV**

If, during self assembly, parts and tools other than those stated by MC® are used or if the preparation and assembly instructions described here are disregarded then neither the safety nor compliance with the technical data can be guaranteed. Therefore, both technical data and conformity with the safety requirements of standard IEC 61010 (even with MC®-Parts) cannot be guaranteed. We recommend, that leads made with silicone cable, should be ordered ready-made from MC.

For protection against electrical shock, parts must be isolated from the power supply while being assembled or disassembled.

Connectors may not be connected or disconnected under load.

See the MC®-Catalogue Lab-Si for technical data and assembled parts.



FLEXI-2V/HK2,5D 60.7033-  
 FLEXI-2V/HK1-D 60.7036-  
 HK18-H 22.0110-001\*  
 SILI-E2,5 61.7556-\*

**Instructions de montage MA106**

**Cordons de sécurité**

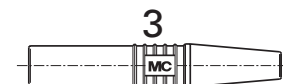
**SLK425-L, SLK425-L/SIL, SLK410-L, SLK410-L/SIL, SLK410-L/N, SLK425-L/N, SLK425-L/W, SLK425-L/WA, SLK418-L/6kV**

Lors d'une confection personnelle, si des composants et des outils différents de ceux prescrits par MC® sont utilisés, si en outre les instructions de montage ci-après ne sont pas strictement appliquées, le respect des règles élémentaires de sécurité, des caractéristiques techniques indiquées, et des prescriptions essentielles de la norme CEI 61010 (même avec des pièces MC®) ne saurait être garanti. Il est vivement recommandé d'acheter les cordons en silicone à l'état fini à MC.

En vue de garantir une protection contre les chocs électriques, il est indispensable de réaliser les opérations de montage et de démontage hors tension, en veillant à déconnecter les différents composants de toute alimentation électrique.

En règle générale, il ne faut pas embrocher ou débrocher un connecteur sous charge.

Caractéristiques techniques et pièces constituantes: consulter le catalogue MC® Lab-Si.



KT425-SL 22.2260

**6kV IMPULSE**  
 KT-6kV (+HK18-H)  
 22.7120

*Farbcode	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	33
*Colour code	grün-gelb green-yellow	schwarz black	rot red	blau blue	gelb yellow	grün green	violett violet	braun brown	grau grey	weiss white	transparent transparent
*Code couleurs	vert-jaune	noir	rouge	bleu	jaune	vert	violet	brun	gris	blanc	transparent

**Notwendiges Werkzeug**

**Tools required**

**Outillage nécessaire**

(ill.1)  
Abisolierzange "Stripax"  
Bestell-Nr. 25.0015

(ill.1)  
Cable stripper "Stripax"  
Order No. 25.0015

(ill.1)  
Pince à dénuder  
"Stripax" No. de Cde  
25.0015

(ill.2)  
- LötKolben 60 W  
- Lötdraht  
z.B. Elsold Ø 1,5 mm  
DIN 8516  
(L-Sn60PbCu2)

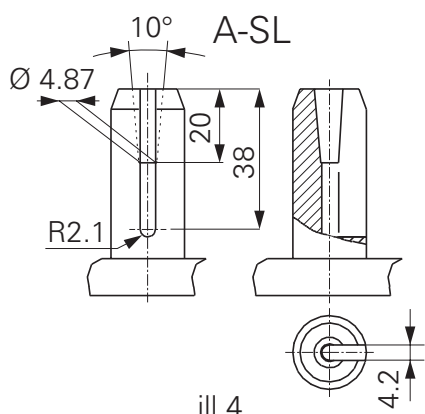
(ill.2)  
- Soldering iron 60 W  
- Solder  
e.g. Elsold Ø 1,5 mm  
DIN 8516  
(L-Sn60PbCu2)

(ill.2)  
- Fer à souder 60 W  
- Fil de soudure  
p.e. Elsold Ø 1,5 mm  
DIN 8516  
(L-Sn60PbCu2)

(ill.3)  
Presszange  
z.B. Klauke PZK 3  
Bestell-Nr. 25.0018

(ill.3)  
Crimping pliers  
e.g. Klauke PZK 3  
Order No. 25.0018

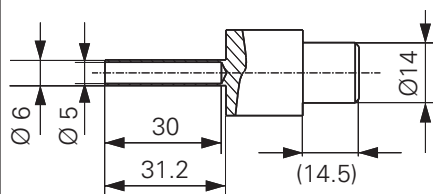
(ill.3)  
Pince à sertir  
p.e. Klauke PZK 3  
No. de Cde 25.0018



(ill.4)  
Hilfswerkzeug A-SL  
Empfohlenes Material:  
Messing.

(ill.4)  
Auxiliary tool A-SL  
Recommended  
material: Brass.

(ill.4)  
Outil de montage  
A-SL Matière recom-  
mandée: Laiton.



(ill.5)  
Hilfswerkzeug B-SL  
Empfohlenes Material:  
Stahl.

(ill.5)  
Auxiliary tool B-SL  
Recommended  
material: Steel.

(ill.5)  
Outil de montage  
B-SL  
Matière recomman-  
dée: Acier.

**Vorbereitung der Leitung**

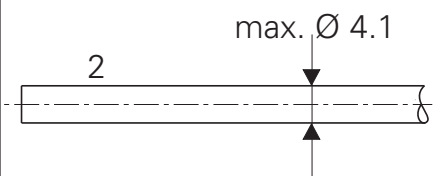
**Preparation of the cable**

**Préparation du câble**

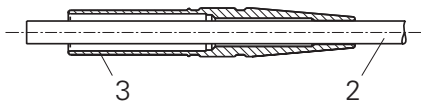
(ill.6)  
Leitung 2 auf ge-  
wünschte Nennlänge  
ablängen.

(ill.6)  
Cut the cable 2 to the de-  
sired nominal length.

(ill.6)  
Couper le câble 2 à la  
longueur prévue.



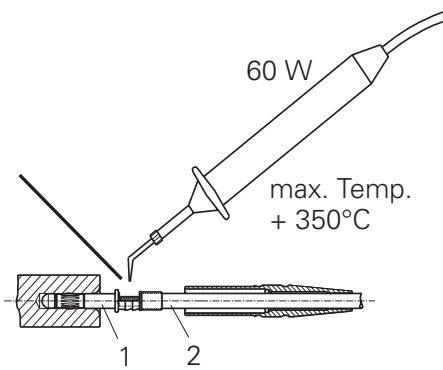
ill.6



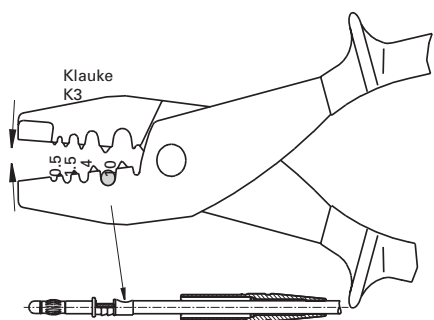
ill.7



ill.8



ill.9



ill.10

**Montage**

(ill.7)  
Leitung 2 durch Isolier-  
teil 3 schieben. Bei  
SLK418-L/6kV zusätz-  
lich zuerst die Beschrif-  
tungsstülpe 4 KT-6kV auf  
Leitung 2 auffädeln.

(ill.8)  
Leitung mittels Abiso-  
lierzange auf Länge L =  
6 mm abisolieren.

(ill.9)  
Leitung 2 in Stecker 1  
löten. Beim Löten darf  
der Stecker wegen  
dem Kunststoffkopf  
nicht zu heiss werden.  
Max. Löttemperatur:  
+350°C.

Stecker und Lötstelle  
müssen frei von aus-  
tretendem Lötzinn sein

**MC<sup>®</sup>-Empfehlung:**

Ein Block mit Bohrung  
Ø 4,2 mm hält den Ste-  
cker 1 beim Löten fest.

(ill.10)  
Stecker mit Litze in  
PZK 3 Presszange  
(Pos.10) legen, mit Löt-  
stelle gegen oben posi-  
tionieren und dann bis  
zum Anschlag crimpen.  
Vorsicht auf die hin-  
terste Einrastkante des

**Assembly**

(ill.7)  
Feed cable 2 through in-  
sulator 3. With lead  
SLK418-L/6kV the mar-  
king sleeve 4 KT-6kV  
should be mounted pri-

(ill.8)  
Strip cable insulation to  
length L = 6 mm with ca-  
ble stripper.

(ill.9)  
Solder cable 2 in plug  
1. When soldering the  
plug should not get too  
hot because of the plas-  
tic head. Solder.temp.  
+ 350° C max.

Plug and solder area  
should be free from ex-  
cess solder.

**MC<sup>®</sup>-Recommendation:**

For soldering purposes  
a block with a drilled ho-  
le Ø 4,2 mm should be  
used to hold the plug 1  
in position.

(ill.10)  
Crimp the plug and ca-  
ble in Pos. 10 of the  
PZK 3 crimping pliers,  
paying attention that  
the solder cup is facing  
up-wards and that the  
crimp is positoned be-  
hind the last captive ta-  
per edge.

**Montage**

(ill.7)  
Glisser le câble 2 à tra-  
vers l'isolant 3. Pour  
le cordon SLK418-  
L/6kV enfilez d'abord  
la bague de marquage  
4 KT-6kV sur le câble  
2.

(ill.8)  
Dénuder le câble sur  
la longueur L = 6 mm  
avec la pince à dénu-  
der.

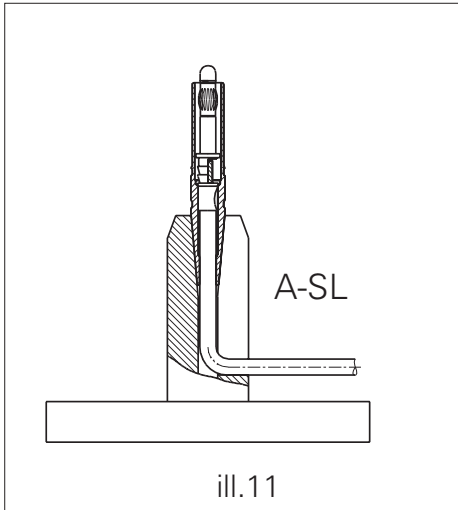
(ill.9)  
Souder le câble 2  
dans la fiche 1. Lors  
de la soudure la tem-  
pérature ne doit pas  
être excessive à cau-  
se du téton isolant.  
Température de sou-  
dure: max.: +350° C.

La fiche et la zone de  
soudure doivent être  
exemptes de coulures  
liées à la soudure.

**Recommandation MC<sup>®</sup>:**

Utiliser un bloc avec  
un perçage Ø 4,2 mm  
pour maintenir la fiche  
1 lors de la soudure.

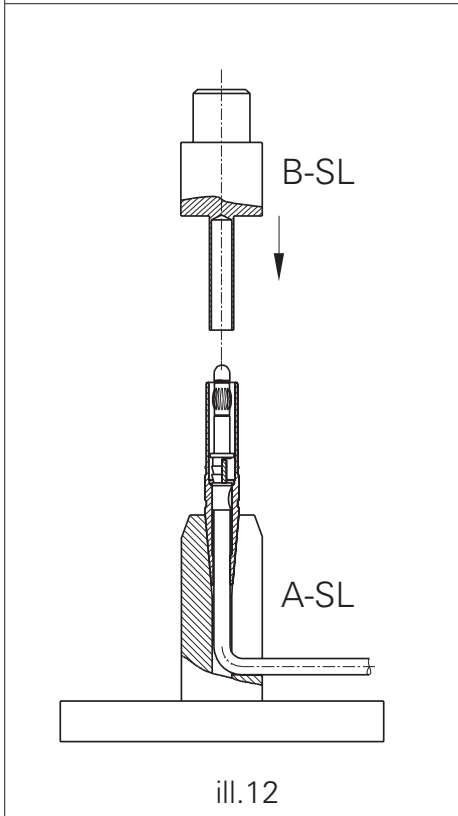
(ill.10)  
Poser la fiche avec le  
câble dans la pince à  
sertir PZK 3 (Pos. 10),  
positionner le sifflet  
de soudure vers le  
haut, puis sertir jus-  
qu'en butée. Attenti-  
on à la dernière dent  
de sapin de la fiche.



(ill.11)  
Stecker und Leitung von Hand in Isolierteil einziehen und in Hilfswerkzeug A-SL einlegen.

(ill.11)  
Insert by hand the plug and cable into insulator and then place into auxiliary tool A-SL.

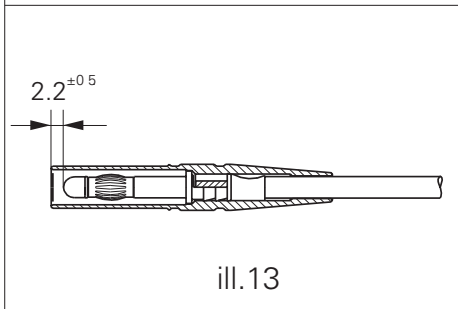
(ill.11)  
Introduire manuellement fiche et câble dans le corps isolant et placer l'ensemble dans l'outil de montage A-SL.



(ill.12)  
Hilfswerkzeug B-SL zum Stecker mit Leitung ausrichten und mittels Tischbohrmaschine oder Kniehebelpresse langsam den Stecker in die Endposition pressen.

(ill.12)  
Align auxiliary tool B-SL with plug and insulator and slowly press-in plug to the end position with the help of a bench drilling machine or lever press.

(ill.12)  
Positionner l'outil de montage B-SL en face de la fiche avec câble et presser lentement la fiche jusqu'au point d'arrêt, à l'aide d'une petite presse.



(ill.13)  
Endstellung des Steckers (Distanz zum vorderen Teil des Isolierteils) kontrollieren.

(ill.13)  
Control end position distance of plug.

(ill.13)  
Contrôler la position de la fiche par rapport au corps isolant.

Siehe auch MA107.

See MA107 too.

Voir également MA 107.