

Montageanleitung  
Montagehandleiding  
Working instruction  
Instructions de montage

# AMX-C1200

$U_0/U (U_m)$  0,6/1 (1,2) kV

DIN EN 50393: 2006

Automatisches Gießharzmischsystem – Gießharz für elektrische Anlagen – Auch im flüssigen Zustand nicht leitfähig  
Automatisch giethars mengsysteem – Giethars voor elektrische installaties – isoleert ook in vloeibare toestand  
Automatic Cast resin mixing system – Cast resin for electrical installation – non conductive even in fluid state  
Système automatique de mélange de résine – Résine à couler pour installations électriques – Isolante même à l'état liquide

Enthält Gießharz EGJ | bevat Giethars EGJ | contains cast resin EGJ | contient résine à couler EGJ  
contiene resina colada EGJ | zawiera zywica EGJ

Ausführliche Informationen und Sicherheitsdatenblätter auf:

Gedetailleerd informatie en veiligheidsbladen op:

Detailed information and safety data sheets on:

Informations détaillées et fiches de données de sécurité dans:

[www.cellpack.com](http://www.cellpack.com)



- Verwendete Kartuschen müssen wie in der Montageanleitung beschrieben, vor der Entsorgung Reststoff entwertet werden.
- Gebruikte cartridges moeten, zoals in de montagehandleiding beschreven, gedevalueerd worden voor dat deze wordt afgevoerd.
- Used cartridges have to be devaluated according the rules in the mounting instruction before disposing!
- Les matières restantes dans la cartouche doivent être éliminées selon les prescriptions indiqués dans la notice de montage avant d'être jeté.

# AMX-C1200

Automatisches Gießharzmischsystem für CELLPACK Injektionsmuffen-Spritzsysteme

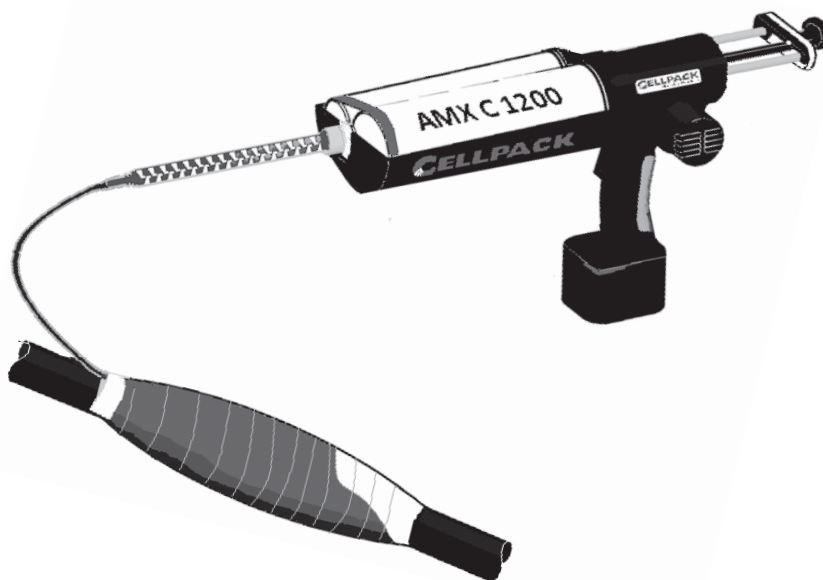
Automatisch giethars mengsysteem voor CELLPACK Pers/wikkelmoffen

Automatic Cast resin mixing system for CELLPACK Injection Joint Systems

Système automatique de mélange de résine à couler à injection pour boîtes de jonction CELLPACK

DIN EN 50393: 2006

Made in Germany

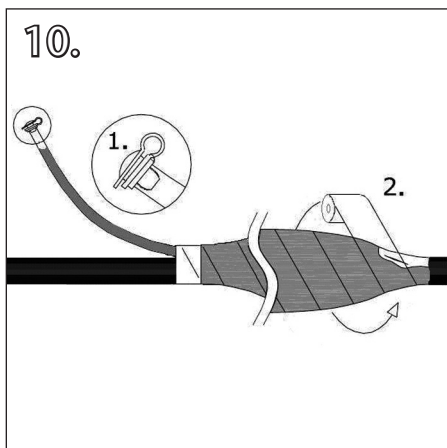
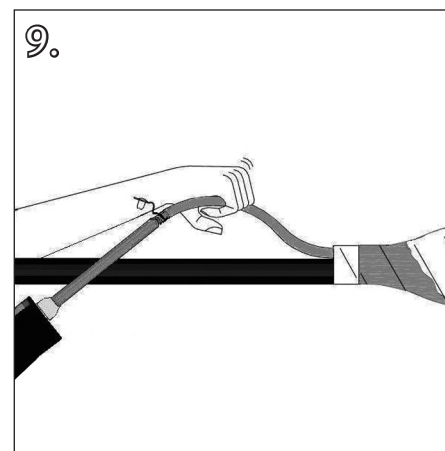
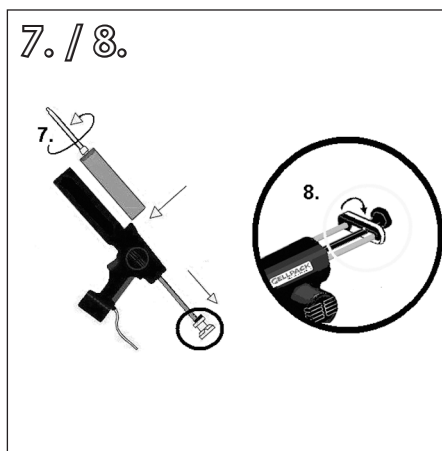
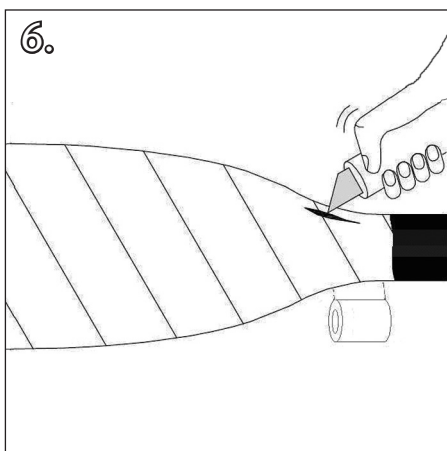
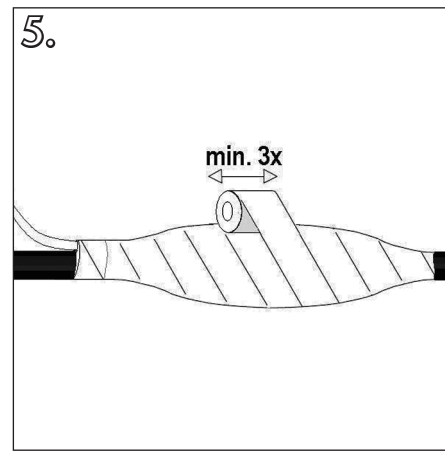
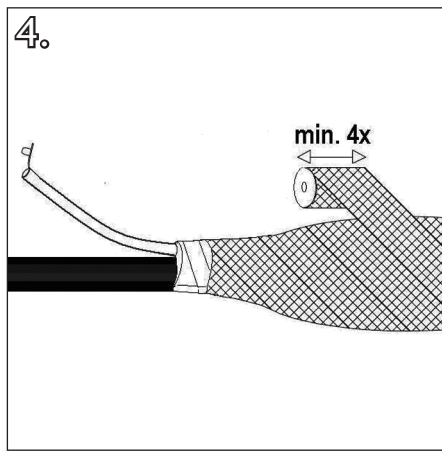
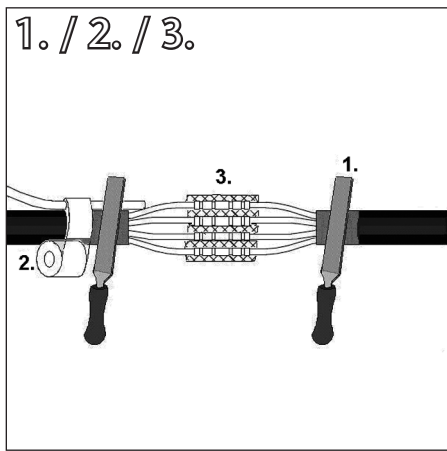
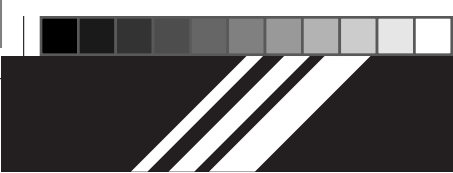


Art. No: 249007

Systems For Professionals

**CELLPACK**  
Electrical Products

a BBC GROUP company



## Allgemeine Hinweise

**Optimale Verarbeitungstemperatur:** zwischen +15° C und 25° C

**Lagerung und Haltbarkeit:** Lesen Sie vor den Arbeiten, die ganze Montageanleitung aufmerksam durch. Halten Sie sich an alle Montageschritte! **Die Kartuschen sind in liegender Position zu lagern. Kartuschen nicht länger als 12 Stunden in senkrechter Position aufstellen. PE-Beutel erst vor Gebrauch entfernen.**

Die Haltbarkeit der Kartuschen bezieht sich auf eine trockene Lagerung, bei einer Umgebungstemperatur von +20°C/ 68°F und in waagerechter Position (siehe Haltbarkeitsdatum auf PE-Schutzbeutel). Angebrochene Kartuschen nach Auslassreinigung 2 Wochen haltbar (siehe Wiederverschließen und wiederverwenden). Kunststoffteile unterliegen einem natürlichen Alterungsprozess. Diese werden durch Wärme, UV- Licht und chemischen Einflüssen verschlechtert. Verarbeiten der Mischer und Kartuschen in der Reihenfolge des Wareneingangs (first in- first out). Direkt nach Verguss sofort betriebsbereit. Um Prüfungen mit Prüfspannungen über 1kV durchzuführen, muss das Gießharz 2 Stunden aushärten. Aufgrund der vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten können keine genaueren Vorgaben über die möglichen Installationsvarianten gemacht werden. Es liegt in der Zuständigkeit des Erstellers der Anlage, die Eignung der Installationsmethode sicherzustellen. Bei Fragen bezüglich der Anwendungsbereiche und Inbetriebnahme stehen Ihnen gerne unsere Techniker zur Seite.

**Wiederverschließen und wiederverwenden der Kartusche:** Vor dem Wiederverschließen mittels Originalverschluss, ist der Auslass gründlich mit der Cellpack Einwegpipette 76 abzusaugen und zu reinigen (ggf. vor der nächsten Injektion Vorlauf entsorgen). Wiederverschlossene Kartuschen sind innerhalb von 2 Wochen aufzubereiten. Verschlussstopfen die ein zweites Mal eine Kartusche verschließen, können beim Wiederöffnen etwas verkleben.

### Gefahrenhinweise

AMX Pressgerät ist stets sauber zu halten und vor jedem Einsatz auf korrekte Funktion zu überprüfen. **Achtung bei unsachgemäßer Handhabung besteht Quetschgefahr.** Betriebsanleitung beachten! Grundsätzlich müssen Schutzhandschuhe und Schutzbrille beim Hantieren mit Kartuschen und Mischern getragen werden. Beim Auspressen baut sich ein Innendruck in der Kartusche und dem Mischer auf, der bei unsachgemäßer Handhabung ein Platzen herbeiführen kann. Beachten Sie die Montageschritte und Sicherheitsdatenblätter. Mischer und Kartuschen sind so konzipiert, dass sie bei sachgemäßer Handhabung und Anwendung, den auftretenden Drücken in der Cellpackpresse standhalten.

## Algemene Informatie

**Optimale Verwerkingstemperatuur:** tussen +15° C tot en met 25° C

**Opslag en houdbaarheid:** Lees voor aanvang de **gehele** montagehandleiding aandachtig door. Houdt u aan **alle** montage stappen! **De kokers dienen rechtop staand opgeslagen te worden. Kokers niet langer dan 12 uur plat liggend bewaren. PE buidel pas voor gebruik verwijderen.** De houdbaarheid van de kokers is gebaseerd op droge opslag bij een omgevingstemperatuur van +20°C/68°F en rechtop staand. (houdbaarheidsdatum staat op de PE buidel) Angebroken kokers, zijn, na reiniging van de spuitmond, 2 weken houdbaar. (zie aanwijzing hersluiten en hergebruiken). Kunststof delen zijn onderhevig aan een natuurlijke veroudering. Dit wordt door warmte, uv - licht en bepaalde chemische invloeden slechter. Gebruik de mixers en kokers op volgorde van ontvangst. (first in – first out). Belasten van de kabel: Tot 1 kV direct na het gieten. Voor proefspanningen boven 1 kV wachten tot de hars is uitgehard (ca. 2 uur). Vanwege de multifunctionele toepassingen van deze mof is de montagehandleiding een richtlijn voor en hoe te verwerken van de gietmof. Het is de verantwoordelijkheid van de monteur om de verbinding/aftakking conform de officiële richtlijnen uit te voeren. Mochten er vragen zijn over de montage en het in bedrijf stellen van deze verbinding/aftakking, verzoeken wij u om contact op te nemen met onze technische afdeling.

**Hersluiten en hergebruiken van de koker:** Voor het hersluiten van de koker met de schroefdop, dient de spuitmond grondig gereinigd te worden. Gebruik eventueel de Cellpack pipet nr. 76. (Of voor de valence injectie de mixer weggooien). Opnieuw gesloten kokers dienen binnen 2 weken verbruikt te worden. Schroefdommen waarmee een koker opnieuw gesloten is, kunnen enigszins verkleefd zitten.

### Gevaar waarschuwing

De AMX perspomp steeds schoon houden en bij ieder gebruik op correct functioneren testen. **Attentie bij onvakkundig gebruik bestaat gevaar op verwonding.** Gebruiksaanwijzing volgen. In principe dienen handschoenen en een beschermingsbril gedragen te worden tijdens het verwerken van de kokers. Tijdens het uitpersen wordt druk opgebouwd in de koker en de mixer, die bij onvakkundig gebruik tot breuk van de koker kan leiden. Neem het montage voorschrift en het veiligheidsblad in acht. Mixer en koker zijn zo ontworpen, dat, bij vakkundig gebruik, de opgebouwde druk in de Cellpack pomp geen problemen geeft.

## General Information

**Optimal working temperature:** from +15° C up to 25° C

**Durability and shelf life:** Before you start working, read the **whole** working instruction carefully. Always stick to **all** the mounting steps! **Keep cartridges in horizontal position. Don't store the cartridges longer than 12 hours in vertical position. Remove cartridge out of the PE bag immediate before application.** The shelf life of cartridges is designed, for dry storing at an ambient temperature of +20°C/ 68°F, in horizontal positioning. (Date of expiry is printed on PE protection bag). Reclosed cartridges, are storable for 2 weeks, when the outlet is well cleaned. (Outlet cleaning rules see "re-closing and re-use of cartridge"). Plastics have a naturally aging process. Chemicals and UV-light speeds this up. Use up the AMX Mixers and Cartridges in order of stock-receipt (first-in-first-out). The joint is ready for operation, immediately after filling. Wait at least 2 hours for tests with voltages above 1kV. This joint has no exact guideline about possible installations, because of the multifunctional applications. It is under the responsibility of the joiner to ensure the suitability of the installation method. If there are questions regarding the application and commissioning please contact our technical department.

**Re-closing and re-use of Cartridge:** Before reclosing, make sure that the outlet contains no components, and is well cleaned. Absorb the excess material with the Cellpack disposable pump 76. (In case of a dispose pre-flow, before the next application). Use up the reclosed cartridge between the next two weeks. The lid of a reclosed cartridge can adhere a little bit.

### Hazard Warning

Keep AMX Gun always clean. Check all functions before using. **Attention, crushing hazard can occur, when handling carelessly.** Read Handling Manuals. Wear always safety gloves and safety glasses, when you handle mixers or cartridges. The injection process work with a high pressure in the cartridge and mixer. In case of wrong handling, the risk of burst parts exists. Always stick the mounting steps and safety data sheets. The pressure capacity of Mixers and Cartridges are designed to be handled with the Cellpack injection gun.

## Informations générales

**Température optimale de mise en œuvre:** entre +15° C et 25° C

**Stockage et durée de vie:** Lire soigneusement et **complètement** les instructions de montage avant de commencer le travail. Veuillez suivre les instructions **pas-à-pas! Les cartouches doivent être stockées en position horizontale. Les cartouches ne doivent pas être maintenues plus de 12 heures en position verticale. Le sac en PE doit être retiré juste avant l'application.** La durée de vie des cartouches nécessite un lieu de stockage sec, ayant une température de +20°C/68°F, et elles doivent être entreposées horizontalement. (La date d'expiration est imprimée sur le sac de protection en PE). Une fois ouvertes, les cartouches sont utilisables jusqu'à deux semaines après leur premier emploi, pour autant que l'embouchure aie été nettoyée correctement (pour les instructions de nettoyage de la sortie, voir « réutilisation de la cartouche »). Les pièces en plastique subissent un vieillissement naturel. Les produits chimiques et les rayons UV accélèrent se processus. Il convient d'utiliser les Mélanges AMX ainsi que les cartouches selon l'ordre de stockage de la marchandise (first-in-first-out). Ha bâte est prête à l'utilisation immédiatement après le remplissage. La résine à couler doit durcir au moins pendant 2 heures avant de pouvoir procéder à des tests avec des tensions supérieures à 1kV. En raison du nombre important d'applications, nous ne pouvons pas vous donner plus de précisions de montage. Il est de la responsabilité de l'utilisateur, de vérifier que le produit soit adéquat pour l'installation qu'il doit réaliser. Nos techniciens sont à votre disposition afin de répondre à toutes vos questions.

**Fermeture et réutilisation de la cartouche:** Avant de refermer la cartouche, veuillez vous assurer que l'embouchure ne contienne pas d'autres composants et qu'elle soit bien propre. L'excédent doit être absorbé avec la pipette jetable 76 de Cellpack (en cas de formation de dépôt avant la prochaine utilisation de la cartouche). Les cartouches qui ont été refermées doivent être utilisées dans un délai de deux semaines. Le couvercle de ces cartouches peut parfois coller un peu.

### Avertissement de risque

Veuillez à conserver le pistolet AMX toujours propre. Contrôlez toutes les fonctions avant utilisation. **Attention : en cas de manutention peu soignée, il y a un risque d'écrasement.** Lisez le manuel d'instruction. Le port de gants et de lunettes de protection sont conseillés lorsque vous travaillez avec des mixers où des cartouches. Le procédé crée une pression interne dans la cartouche et le mélangeur et une manipulation inadéquate peut provoquer un risque d'éclat. Veuillez toujours suivre scrupuleusement les étapes d'assemblage et les fiches signalétiques de sécurité. La capacité de pression des mélangeurs et des cartouches est prévue pour que ces derniers résistent lors d'une manipulation effectuée correctement à l'aide du pistolet d'injection Cellpack.

DE

NL

EN

FR

## Montageschritte

### **Bild 1** Vorbereiten der Verbindungsstelle:

Kabelenden der vorgefertigten Verbindung oder Abzweigstelle (Spleiß) aufrauen und reinigen.

### **Bild 2** Injektionsschlauch und Abzweigdichtung:

Komponenten auf das Kabel aufsetzen und mit dem Druckband 71 befestigen.

### **Bild 3** Mindestabstände:

Mindestabstände von mindestens 10mm zwischen Verbindern oder Leitern einhalten und ggf. mittels Distanzdreieck 70 oder Netzband 75 aufpolstern.

### **Bild 4** Netzband 75:

Mit dem Netzband 75 die abgesetzten und aufgerauten Bereiche großzügig, mindestens 4-lagig umwickeln.

### **Bild 5** Druckband 71:

Das Druckband wird mit leichtem Zug über den Muffenkörper hinaus gewickelt. Darauf achten, dass es halbüberlappend mindestens 3-lagig gewickelt wird!

### **Bild 6** Entlüftung:

Das Druckband auf der gegenüber liegenden Seite des Injektionsschlauchs, auf der Oberseite ca. 2cm einschneiden.

Dies gilt auch für Abzweigmuffen mit Abzweigdichtung!

### **Bild 7** Montage des Mischers:

Geöffnete Kartuschen sind stets senkrecht zu halten. Ausschließlich neue Mischer sind zu verwenden! Gebrauchte ausgehärtete oder teilweise ausgehärtete Mischer können aufgrund des zu hohen Staudrucks zum Platzen der Kartusche führen.

### **Bild 8** Vorbereitung Injektion:

Kartusche muss eine Mindesttemperatur von 20 Grad Celsius haben. Der Abschaltmechanismus muss eingeklappt und verriegelt sein! Pressteller zurück ziehen, Mischer auf Kartusche schrauben, in die Presse legen und danach an Injektionsschlauch anschließen.

### **Bild 9** Injektion:

Mit dem Geschwindigkeitsregler wird die Gießharzentfaltung und Entlüftung gesteuert (ggf. Entlüftungspausen bei Druckaufbau einlegen). Die Befüllgeschwindigkeit hängt von der Muffengröße ab. Größere Muffen sollten langsamer befüllt werden. Ein zu schnelles Füllen kann zum Platzen einer Komponente führen! Nach Loslassen des Einschalters wird eine automatische Entlastungsbewegung der Pressteller aktiviert. Der anstehende Druck wird abgebaut.

#### **Kartuschenwechsel:**

Neue Kartusche mit einem neuem AMX Mischer bestücken. Pressteller zurück ziehen und verbrauchte Kartusche mit Mischer entnehmen. Injektionsschlauch hinter dem Stopfen zusammendrücken und den Mischer mit einer Drehbewegung abziehen. Injektion unter Beachtung von Punkt 8 und 9 wiederholen.

### **Bild 10** Beenden des Füllvorgangs:

Die Auspressgeschwindigkeit mit dem Geschwindigkeitsregler gegen Ende hin reduzieren. Kurz bevor das Gießharz am Entlüftungsschnitt austritt, Injektion stoppen. Pressteller zurückziehen und Kartusche mit Mischer aus der Presse entnehmen. Injektionsschlauch hinter dem Stopfen zusammen drücken, vom Mischer abziehen und mit dem Stopfen verschließen. Anschließend den Entlüftungsschnitt mit dem Druckband 71 verschließen.

#### **Achtung:**

Durch vorzeitiges verschließen des Entlüftungsschnittes kann ungewollt Druck aufgebaut werden. Dies kann dazuführen das Gießharz aus dem Injektionsschlauch austritt.

### **Bild 11,12** Kartuschen Entwertung:

Verwendete Kartuschen müssen vor der Entsorgung Reststoff entwertet werden! Kartuschen die noch ungemischte Komponenten enthalten, dürfen nicht in das Hausmüllsystem entwertet werden. Jede AMX Kartusche ist mit einer nicht sichtbaren, dritten Komponente C bestückt. Sie befindet sich auf dem Boden der Kartusche. Diese entwertet das restliche Material, welches in der Kartusche noch vorhanden ist. Um Komponente C freizusetzen, muss der vorzeitige Abschaltmechanismus auf dem Gestänge entriegelt und zurückgeklappt werden (Bild11). Die Kartuschen sind stets mit montiertem Mischer zu entwerten. Das zu entwertende Gießharz in ein anderes Behältnis gießen (z.B. Aluschutzbeutel). Die Kartuschenkolben fahren nun bis in die absolute Endposition und setzt dabei Komponente C frei (hörbares Knacken). Das dabei austretende Gießharz ist in den normalen Hausmüll zu entsorgen. Das restentwertete Gießharz wird zwar aushärten, kann aber nicht als elektrische Vergussmasse eingesetzt werden. Der Endschaltermechanismus ist nach der Entwertung wieder einzurasten (Bild12). Entwertete Kartuschen nicht öffnen. Die Komponente C benötigt etwas Zeit, um die Reststoffe auszuhärten.

## Montage stappen

- Fig. 1** **Maken van een verbindings- of aftakmof:**  
Kabelmantel(s) opruwen en reinigen. Kabel aansnijden, vulmantel en kabelziel verwijderen. De verbinder(s) en/of aftakklem(men) monteren conform montagehandleiding van de desbetreffende fabrikant.
- Fig. 2** **Injectiebuis met afdichting voor AMX systeem:**  
Plaats de injectiebuis met afdichting op de kabelmantel. Injectiebuis ca. 1 cm aan binnenzijde mof laten uitsteken. Bevestigen injectiebuis met behulp van transparante wikkeltape, conform fig.1 punt 2.
- Fig. 3** **Minimale isolatieafstanden:**  
Minimaal 5mm isolatieafstand creëren tussen niet geïsoleerde delen, verbinders en/of niet geïsoleerde aders met behulp van afstand schotjes of gaasband/gaasboekjes.
- Fig. 4** **Gaasband/Wikkelgaasmat:**  
Wikkel de mof, over de opgeruwde kabelmantel(s) in met het gaasband en/of gaasmat. Wikkel het gaas niet over de afdichting van de injectiebuis en nekafdichting (toegepast bij aftakmoffen). Zorg ervoor dat een isolatieafstand van minimaal 5 mm is verkregen.
- Fig. 5** **Transparante wikkeltape:**  
Breng de tape, onder lichte rek, half overlappend aan (minimaal 2 lagen). Wikkel de gehele mof in met de transparante wikkeltape. Wikkel de tape ook over de afdichting van de injectiebuis en nekafdichting (indien toegepast) op de kabelmantel(s).
- Fig. 6** **Ontluchten van de mof:**  
Prik door de tape, aan de zijde tegenover de injectiebuis één of twee ontluuchtingsgaten met een niet geleidend puntig voorwerp. Hierdoor ontstaat er tijdens het vullen geen onnodige overdruk en kan de hars gemakkelijker de mof instromen. Bij aftakmoffen één of twee ontluuchtingsgaten prikken aan de zijde van de aftakkabel. Sluit na het volledig vullen van de mof deze ontluuchtingsgaten af met tape.
- Fig. 7** **Menglabyrint aanbrengen:**  
Draai het menglabyrint vast op het 2K-patroon. Gebruik uitsluitend nieuwe menglabyrinten. Door het gebruik van uitgeharde of deels uitgeharde menglabyrinten bestaat de mogelijkheid dat de 2K-patronen, als gevolg van te hoge overdruk, kunnen opspringen.
- Fig. 8** **Gebruik van de AMX-perspomp:**  
Trek de aandrijfstang terug en plaats het 2K-patroon met het menglabyrint in de AMX perspomp. Vergrendel het zwarte kunststof aanslaghevel! Zie fig. 7 punt 8
- Fig. 9** **Inspuiten van de hars in de mof:**  
Sluit de injectiebuis aan op het menglabyrint.  
- **Handperspomp AMX HPT 1200:** pers de mof met rustige pompslagen gelijkmatig vol! Moffen dienen rustig en gelijkmatig gevuld te worden! Geef de hars de tijd om uit te vloeien  
**Let op: een te hoge vulsnelheid kan leiden tot springen van het 2K-patroon!** De druk wordt afgebouwd door de rode ontgrendelingsknop in te drukken en de zuigerstang terug te trekken.  
- **Automatische perspomp AMX APT 1200:** met behulp van de snelheidsregelaar de vulsnelheid regelen. Moffen dienen rustig en gelijkmatig gevuld te worden! Geef de hars de tijd om uit te vloeien.  
**Let op: een te hoge vulsnelheid kan leiden tot springen van het 2K-patroon!** Na het loslaten van de schakelaar wordt automatisch de druk afgebouwd.  
**Verwisselen van het 2K-patroon:** Trek de aandrijfstang van de perspomp terug. Met draaiende beweging injectiebuis los maken van het menglabyrint. 2K-patroon met gebruik menglabyrint uitnemen. Indien de mof nog niet volledig gevuld is punt 7 t/m 9 herhalen.
- Fig. 10** **Beëindiging van het vullen van de mof:**  
Kort voor het uitlopen van de hars uit de ontluuchtingsopening(en) stoppen met inspuiten van de mof. (Bij de automatische AMX perspomp wordt na loslaten van de schakelaar automatisch de druk afgebouwd). Aandrijfstang terug trekken. 2K-patroon met menglabyrint uit de perspomp nemen. Trek nu de injectiebuis van het menglabyrint en sluit de inspuitbuis af met het afsluitdopje. Tape de ontluuchtingsgaten dicht met de transparante wikkeltape.
- Fig. 11, 12** **Afval verwerking:**  
Lege, geneutraliseerde 2K-patronen vallen onder het restafval. 2K-patronen die nog ongemengde hars-verharder componenten bevatten mogen niet als huisafval weggegooid worden. Ledere AMX 2K-patroon is van een niet zichtbare 3e C-component voorzien. Dit C-component bevindt zich op de bodem van het 2K-patroon aan de harder-zijde. Dit component neutraliseert de in het 2K-patroon achtergebleven restharder. Om dit C-component te activeren moet de zwarte kunststof aanslaghevel van de perspomp geopend worden. D.m.v. een laatste persing zal het omhulsel van het C-component breken (hoorbaar kraken van het omhulsel) en zal het C-component de restharder neutraliseren. Geleegde kokers niet openen. Het C-component heeft enige tijd nodig om de resthars uit te laten harden.

## Mounting steps

### Picture 1 Preparing splice:

Clean and rough the end of cable sheath.

### Picture 2 Minimum distances:

Keep a minimum of 10mm distance between the connector or conductors. Bolster the space between, with Spacer Triangles 70 or the spacer tape 75 if necessary

### Picture 3 Injection tube and branch sealing:

Fix the compounds with the restricting tape 71 on or between the cables.

### Picture 4 Spacer tape 75:

Wrap the roughed and spliced areas with a generous of minimum 4-ply with Spacer tape 75.

### Picture 5 Restricting tape 71:

Bring the restricting tape under permanent stretching and over three layers on the joint and over the Cable sheath. Let the restricting tape overlap a half with.

### Picture 6 Deaeration:

Cut a slit of 20mm in the restricting tape, at the top side of the injection tube in. This applies to branch joints, too!

### Picture 7 Mounting Mixer:

Remove the cartridges from the bags. Keep cartridges now in vertical position. Use only new mixer. Used or partly used mixers can cause a burst of the cartridge due to a high pressure.

### Picture 8 Preparation Injection:

The cartridge has to have a minimum temperature of 20 degree Celsius. The end switch mechanism has to be snapped on! Pull the pistons plates back. Install the mixer on the cartridge and insert the cartridge into the gun, after that plug the mixer in the injection tube.

### Picture 9 Injection:

Adjust the injection and deaeration speed, with the Speed controller near the trigger. (Stop temporarily, if pressure builds up). The filling speed depends on the size of the joint. Big joints, have to be filled slowly. To fast filling, increase the risk that parts can burst! The piston plates drive back automatically, if you remove the finger from the trigger switch. The pressure will abate with this function.

#### Change of cartridges:

Equip new cartridges, with a new mixer. Pull back pistons plates. Remove Cartridge with mixer. Squeeze injection tube behind the nipple and pull out the mixer nozzle in a turning movement. Plug the mixer into the injection tube and place the cartridge in the gun. Repeat the injection according to Point 8.

### Picture 10 Conclude the Filling procedure:

Reduce the injection speed when the resin comes near the deaeration cut. Stop injection before resin drops out of the deaeration cut. (Piston plates release automatically). Pull back the piston plates. Remove Cartridge. Squeeze injection tube behind the nipple and pull out the mixer nozzle in a turning movement. Close the injection tube with the nipple. Wrap the deaeration cut with the restricting tape 71 tight.

#### Attention:

You can build up pressure, If you wrap the deaeration cut, before you plug the Injection tube. Pressure can bring back resin out through the injection tube.

### Picture 11,12 Cartridge disposing system:

Used cartridges have to be flushed before disposing! Don't dispose cartridges which contains rests of unmixed components in household trash. Every AMX cartridges contains an invisible component C. This component is located on the bottom of the cartridge. The material C removes the remnants of components which harden in the cartridge. You have to remove the end switch snapper on the piston plate frame, to release the component C (Picture 11). Flushes cartridges only with mounted mixer! You can push the plates manual down on the pistons. Start devaluation into a bin. (e.g. the Aluminium protection bag). The cartridge piston drives now till to the absolute end position. At once they release the component C (audible burst). The devaluated resin can be dispose into the normal waste. It will get harden, but it's not to be used for electrical applications! Reposition the end switch mechanism after flushing back on the frame (Picture 12). Do not open a flushed cartridge. The component C takes time, to let the unmixed remnants harden.

## Etapes du montage

### Image 1 Préparation du point de raccordement:

Le point de jonction ou de dérivation préalablement préparé doit être nettoyé et dégraissé

### Image 2 Tuyau d'injection et étanchéité:

Fixer les composants sur/entre les câbles à l'aide du ruban de pression no. 71

### Image 3 Espacements minimaux:

Un espacement minimal de 10mm doit être maintenu entre les connexions et les conducteurs. Maintenez l'espacement avec les triangles d'espacement no. 70 ou, si nécessaire, le ruban d'espacement no. 75

### Image 4 Ruban d'espacement no. 75:

Enrouler soigneusement au moins 4 couches de ruban d'espacement no. 75 autour des zones d'épissures et rugueuses.

### Image 5 Ruban de pression no. 71:

Assurez-vous que le ruban soit constamment tendu et faites au minimum 3 couches par-dessus la jonction et la gaine de câble. Faites que le ruban se superpose sur la moitié de sa largeur

### Image 6 Evacuation de l'air:

Coupez 20 mm dans le ruban de pression, sur la partie supérieure du tube d'injection. Ceci s'applique aux manchons avec raccordement en T et joint d'étanchéité.

### Image 7 Montage du mélangeur:

Les cartouches déjà ouvertes doivent être maintenues en position verticale. Veillez à n'utiliser que des mélangeurs neufs. Les mélangeurs déjà utilisés durcissent rapidement ou en partie; ils ont une pression dynamique plus élevée. Ceci peut faire éclater les cartouches!

### Image 8 Préparation de l'injection:

La cartouche doit avoir une température minimale de 20 degrés Celsius. Le mécanisme d'arrêt doit être enclenché et verrouillé ! Retirer le piston, visser le tube mélangeur sur la cartouche, puis mettre la cartouche dans la presse et ensuite raccorder au tube d'injection.

### Image 9 Injection:

Ajustez la vitesse d'injection et d'évacuation de l'air à l'aide du contrôleur de vitesse situé près du déclencheur (stoppez temporairement si la pression augmente). La vitesse de remplissage dépend de la taille de la jonction. Les grosses jonctions doivent être remplies lentement, car un remplissage rapide augmente le risque que la partie éclate! Les plaques de pression reviennent automatiquement en arrière si vous lâchez le déclencheur. Cette fonction fera diminuer la pression.

#### Changement de cartouches:

Equipez la nouvelle cartouche avec un nouveau mélangeur AMX. Repousser les pistons de pression. Retirer la cartouche avec le mélangeur. Pressez le tube d'injection derrière le raccord et retirez l'embout de la buse du mélangeur en effectuant un mouvement de rotation. Branchez le mélangeur dans le tube d'injection et placez la cartouche dans le pistolet. Répéter selon Point 8.

### Image 10 Terminer le procédé de remplissage:

Réduire et arrêter la vitesse d'injection lorsque la résine est proche de l'évacuation d'air, afin d'éviter qu'elle ne déborde (Les plaques de pression relâchent les pistons automatiquement). Repousser les pistons de pression et retirer la cartouche. Pressez le tube d'injection derrière le raccord et retirez la buse du mélangeur. Fermer le tube d'injection avec le raccord. Fermer l'ouverture d'aération avec le ruban de pression no. 71, tendre correctement.

#### Attention:

Vous risquez d'accumuler de la pression si vous fermez l'ouverture d'aération avant de brancher le tube d'injection et la résine risque de ressortir par le tube d'injection.

### Image 11,12 Elimination des cartouches:

Les résidus de matières doivent être enlevés des cartouches usagées avant leur élimination! Les cartouches qui contiennent encore des restes de composants purs ne doivent pas être jetées avec les déchets ménagers. Chaque cartouche AMX est équipée d'un troisième composant C qui est invisible. Il se trouve sur le fond de la cartouche. Ce matériel C permet l'évaluation des composants dans la cartouche. Pour dégager le composant C, le mécanisme de déconnexion doit être ouvert et rabattu (Image 11). Les cartouches doivent toujours être éliminées avec leur mélangeur. Des pistons de presse peuvent être insérées manuellement dans les cartouches. Commencer le recyclage dans un récipient (par ex. en Palk gé en aluminium). Les pistons se déplacent dans leur position finale et dégagent le composant C (rupture audible). La résine à couler peuvent être éliminé avec les déchets ménagers, elle va durcir, mais ne peut plus être utilisée pour des applications électriques! Remplacez le mécanisme du commutateur en arrière sur l'armature (Image 12). N'ouvrez jamais une cartouche usagée. Le composant C a besoin de temps pour permettre aux composants purs de durcir.

**Cellpack AG Electrical Products**

Anglikerstrasse 99  
5612 Villmergen  
Schweiz  
Tel. +41 56 618 12 34  
Fax +41 56 618 12 45  
verkauf.ep@cellpack.com

**Cellpack GmbH**

Carl-Zeiss-Straße 20  
79761 Waldshut-Tiengen  
Deutschland  
Tel. +49 7741 6007-0  
Fax +49 7741 64989  
electrical.products@cellpack.com

**Cellpack Benelux B.V.**

Keersluisweg 13  
1332 EE Almere Buiten  
Nederland  
Tel. +31 36 549 03 36  
Fax +31 36 532 74 99  
info@cellpack.nl

**Behr Bircher Cellpack Ibérica, S.A.**

C/.Mas Pujol, nr. 47 – Nave 4  
Pol. Ind. Sector V  
08520 – Les Franqueses del Vallès  
Barcelona – España  
Tel. +34 93 846 63 76  
Fax +34 93 849 12 06  
comercial@cellpackiberica.com

**Behr Bircher Cellpack****BBC France s.à.r.l.**

277, Boulevard des Technologies  
54710 Ludres  
France  
Tel. +33 3 83 25 60 07  
Fax +33 3 83 25 88 27  
info@cellpack-ep.fr

**Cellpack Polska Sp. z o.o.**

ul. Matuszewska 14,  
03-876 Warszawa  
Polska  
Tel. +48 022 853 53 54  
Fax +48 022 853 53 56  
biuro@cellpack.pl

**Cellpack Far East (PTE) LTD.**

128 Joo Seng Road # 06 – 01  
Singapore 368356  
Tel. +65 6747 7024  
Fax +65 6841 4554  
info@cellpack.com.sg

**Behr Bircher Cellpack****BBC Malaysia Sdn. Bhd.**

No. 8, Jalan TU 50  
Taman Tasik Utama  
Ayer Keroh  
75450 Melaka  
Malaysia  
Tel. + 60 6 251 95 30  
Fax + 60 6 251 95 31  
info@cellpack.com.my  
www.cellpack.com.my

Systems For Professionals

**CELLPACK**  
Electrical Products

a **BBC GROUP** company

[www.cellpack.com](http://www.cellpack.com)