

安装说明书

161621 接线盒





目录

1	<u>酸</u> 言口	01
2	技术参数	02
3	汇流带规格尺寸及所需工具	03
4	接线盒安装到组件背面的安装说明	03
5	焊接汇流带	04
6	接线盒的灌胶	04
7	安装上盖	05
8	注意事项	06
9	电缆连接	06
10	联系方式	07



1.警告

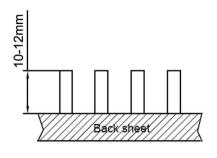




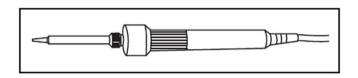
2.技术参数

技术参数		
型묵	161621	
额定电压	IEC 1500V/UL 1500V	
额定电流	19A	
防护等级	IP68	
保护等级	Class II	
反向电流	30A	
尺寸	100*67*15mm	
电缆规格	4mm²/12AWG	
端子数量	4	
汇流带尺寸	Max.8mm	
防火等级	UL94 V-0	
温度范围	-40°C ~+85°C	

3.汇流带规格尺寸及所需工具



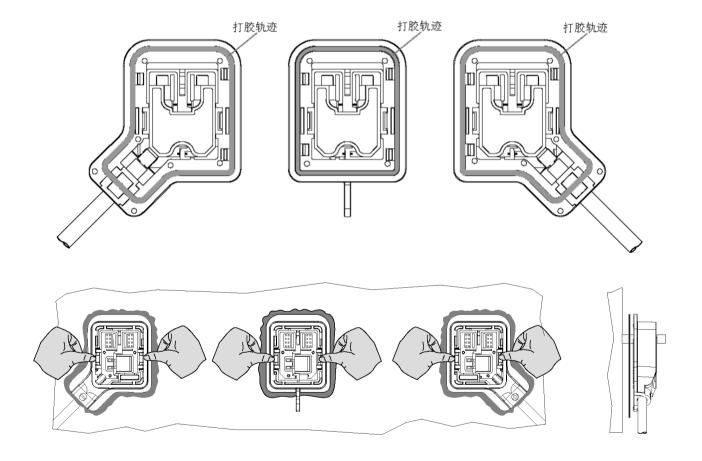
汇流带预留长度: 10-12mm



所需工具: 电烙铁/自动焊接工站,用于汇流带与端子的焊接。

4.接线盒安装到组件背面的安装说明

将密封胶沿接线盒背面打胶轨迹槽均匀连续打胶,阴影面积为硅胶覆盖面。

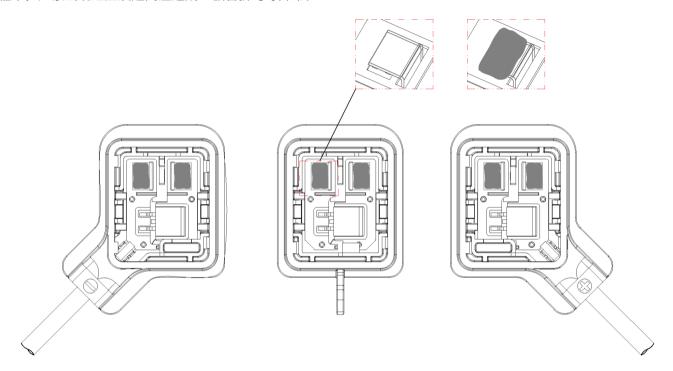


注意:安装表面应干燥,透明,坚硬,不得残留模具剂。特别是请确保不会发生冷凝。例如,将部件从寒冷的环境带到温暖的环境会导致冷凝。



5. 焊接汇流带

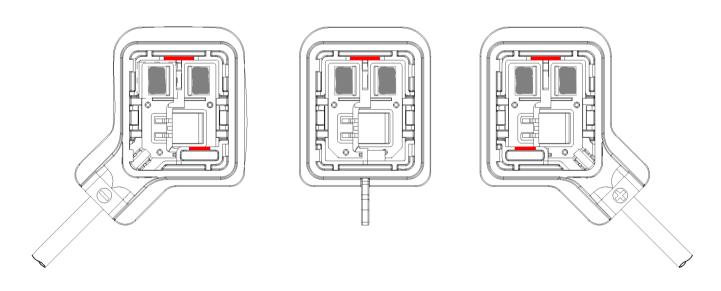
将汇流带剪切到所需长度,插入接线盒的导引孔,然后弯曲,使用电烙铁焊接牢固。 建议焊接温度:280~350℃,焊接时间:1~4S,客户可根据产品实际应用情况进行调整,二极管是电子元器件,焊接过程中,严禁出现过压及超高温造成二极管折弯等异常。



注意:接线盒出厂时,汇流带焊接位置仅是预涂锡。客户应根据产品实际应用要求进行锡量的增补。

6.接线盒的灌胶

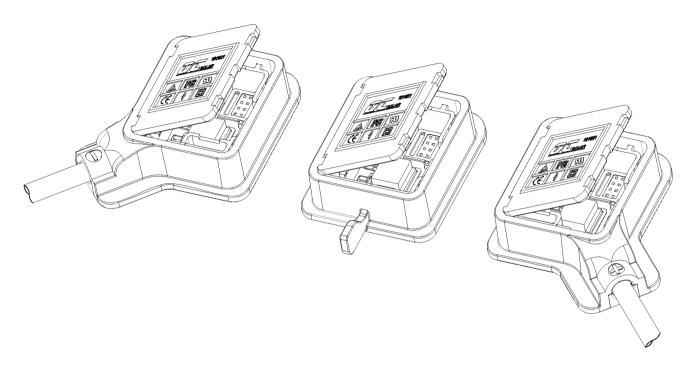
接线盒灌胶面需与红色面齐平,灌胶量推荐值为 26mL 左右。



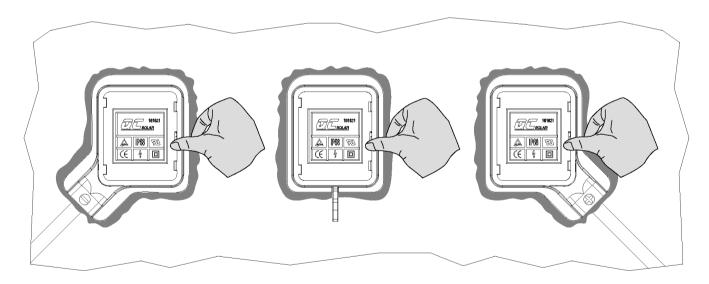


7.上盖安装

1)将上盖以一定角度插入底座,然后对上盖施加 (A)(B) 两方向的力,将上盖扣入底座(扣入时会发出清脆的响声)。

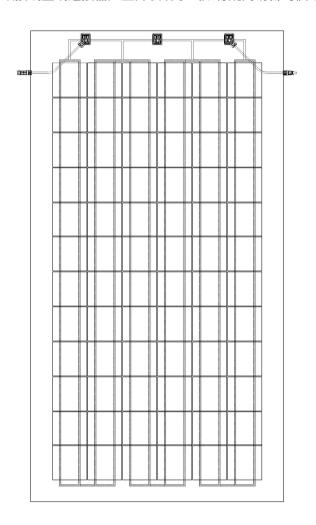


2) 按压上盖,使上盖完全卡入底座(上盖无突起现象)。



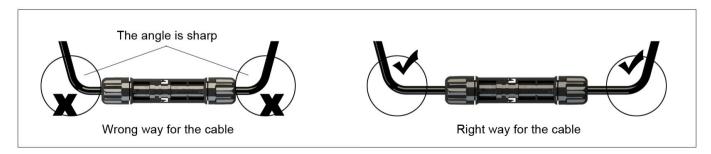
8.注意事项

太阳能组件粘接完接线盒后,组件与组件间需留有大于 2cm 的间隙;组件需在通风处静置 12 小时以上或至硅胶完全凝固后方可装箱,因为组件边框粘胶和接线盒粘胶在凝固时可能会释放一些腐蚀气体,该气体可能会对塑料或人体产生不良影响,严重时可能会导致接线盒或连接器产生开裂现象(如有疑问请咨询快可光伏或硅胶厂家)。



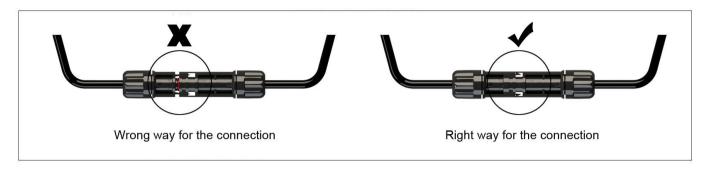
9. 电缆连接

电缆连接



注意: 请参考电缆生产商的最小弯曲半径的详细要求。

接合状态



10. 联系方式

如本说明书所述内容与您收到的产品不符,请以实收产品为准。本说明书可以根据顾客要求配发,在公司网站可以提供有条件下载服务,如果您需要更多的说明书,请来电与我们联系,所有公司技术资料仅作为使用产品时的参考用,不得利用它进行其他的商业活动。

苏州快可光伏电子股份有限公司拥有本说明书著作版权及最终解释权。

苏州快可光伏电子股份有限公司有权随时对本说明书中可能出现的打印错误、产品技术改进、创新等方面做出修改, 这些改动恕不另行通知,同时各语言版本翻译的不详之处以中文版为准。

本公司愿以光伏互连产品系统为全球环保、能源事业作出贡献!



快速可靠,成就客户!

Quick and reliable, QC Solar devotes to satisfying customers.



苏州快可光伏电子股份有限公司

QC Solar (Suzhou) Corporation

- 中国苏州工业园区新发路 31 号(No.31,Xinfa Road,SIP,Suzhou,China, 215123.)
- © 0086-0512-62603392
- market@quick-contact.com
- www.quick-contact.com



中可宣方微信