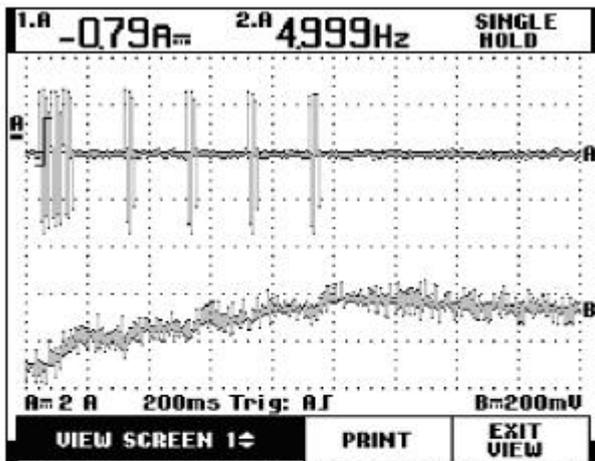


Word/ZPGS/zpgs0701.doc,08.03
Test der ZPGS Platine auf der
Folienschweiß-Testbank.

Bild 1.



A= Primärstrom , 2A / div.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

Kommentar:

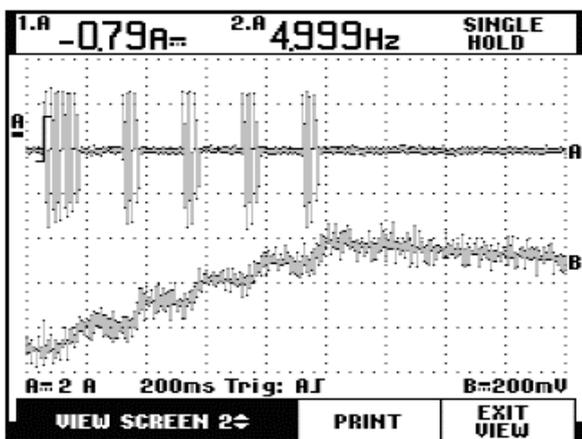
Aufheizzeit ist zu klein, Temperatur
steigt weiter an nach Aufheizen.
Für diese niedere Anfangs-schweiß-
temperatur ist die Pulsdauer zum
Halten der Temperatur zu groß.

ZPGS0701.fvf Bild von Juli 03, nr.1
Test mit Schweißband Nr 2 von thimm.
auf Siglaha in Backe v. T., 250mm Ba
nd 5 mal 0,25mm. Last:Teflon 0,1mm,
nass.Lapp.Alubarren. Mit Testbank v.
FSM mit Weggeber. Trafo 1,3kVA, 230
V zu 2-28V. Start mit kaltem Band.
A= I prim, B= wegsignal 4mm für 10V.
gem. v. EMEKO Ing. Büro Freiburg
Ta=0,12s. P.P.verh=15%,Usek.8V

Variable:

Ta= 0,12S. P.P.verh.=15%,
Usek.8V.

Bild 2.



A= Primärstrom , 2A / div.

Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Kommentar:

Aufheizzeit ist zu klein, Temperatur
steigt nach Aufheizen weiter an. Für
diese niedere Anfangsschweiß-
temperatur ist die Pulsdauer zum
Halten der Temperatur zu groß.

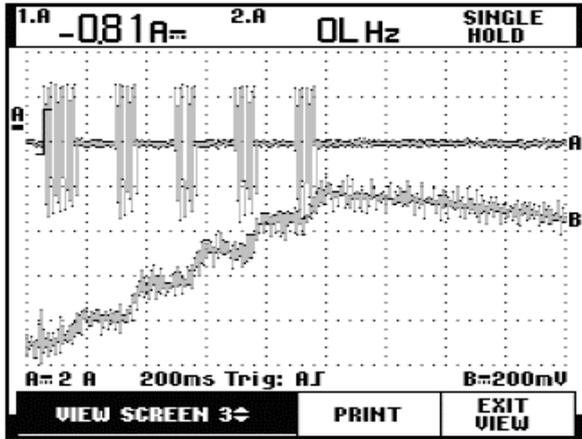
ZPGS0702

Test wie ZPGS0701.fvf beschrieben,

Variable:

Ta= 0,12S. P.P.verh.=25%,
Usek.8V.

Bild 3.



ZPG80703

Test wie ZPGS0701.fvf beschrieben,
Variable:
Ta= 0,12S. P.P.verh.=35%,
Usek.8V.

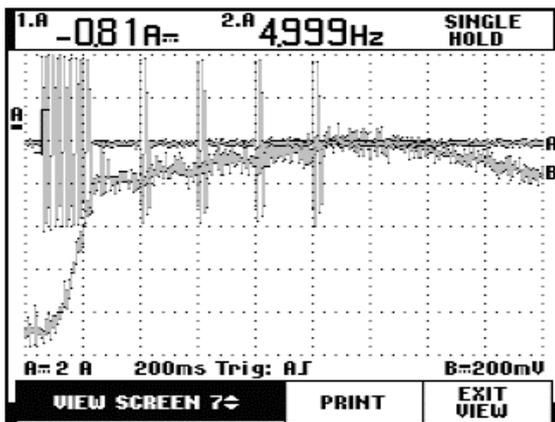
A= Primärstrom , 2A / div.
Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Kommentar:

Aufheizzeit ist zu klein, Temperatur steigt nach Aufheizen weiter an. Für diese niedere Anfangsschweißtemperatur ist die Pulsdauer zum Halten der Temperatur zu groß.

Bild 7



ZPG80707

Test wie ZPGS0701.fvf beschrieben,
Variable:
Ta= 0,18S. P.P.verh.=15%,
Usek. 10V.

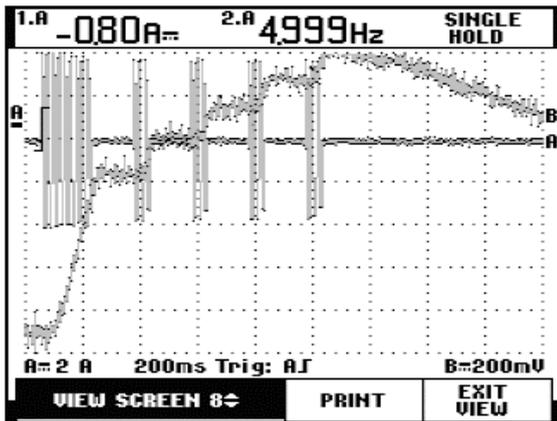
A= Primärstrom , 2A / div.
Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Kommentar:

Aufheizzeit ist OK, Temperatur steigt nach Aufheizen kaum an. Für diese Anfangsschweißtemperatur ist die Pulsdauer zum Halten der Temperatur fast richtig. Die Trafospaltung ist mit 10V etwas zu hoch, weil das P.P. Verhältnis geht nicht kleiner.

Bild 8



ZPG80708

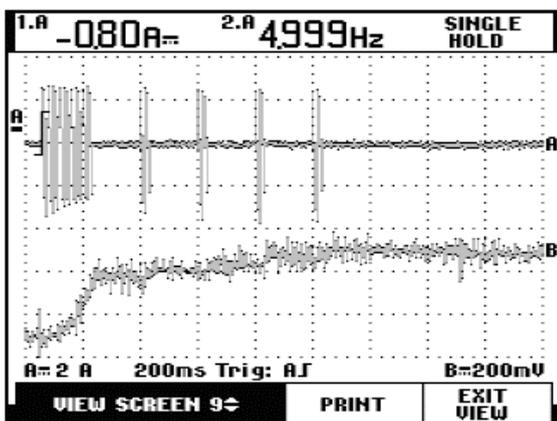
Test wie ZPGS0701.fvf beschrieben,
Variable:
Ta= 0,18S. P.P.verh.=25%,
Usek. 10V.

A= Primärstrom , 2A / div.
Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Kommentar:
Aufheizzeit ist OK, Temperatur steigt
nach Aufheizen weiter an. Für diese
Anfangsschweiß-temperatur ist die
Pulsdauer zum Halten der Temperatur
zu groß. Die Trafospaltung ist mit
10V etwas zu hoch.

Bild 9



ZPG80709

Test wie ZPGS0701.fvf beschrieben,
Variable:
Ta= 0,18S. P.P.verh.=15%,
Usek. 8V.

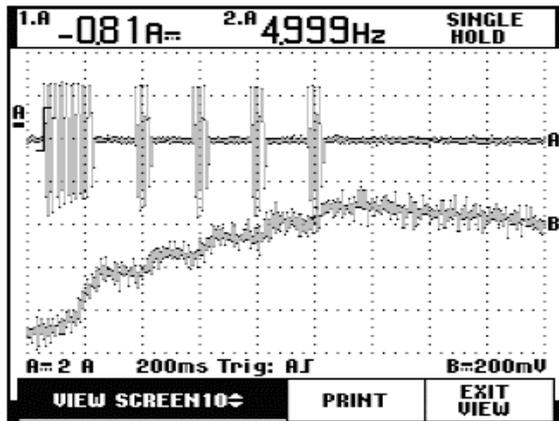
Siehe Bild 1 zum Vergleich

A= Primärstrom , 2A / div.
Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Kommentar:
Aufheizzeit ist OK, Temperatur steigt
nach Aufheizen kaum an. Für diese
Anfangsschweiß-temperatur ist die
Pulsdauer zum Halten der Temperatur
fast richtig. Die Trafospaltung ist mit
8V etwas zu hoch, weil das P.P.
Verhältnis geht nicht kleiner.

Bild 10



ZPG80710

Test wie ZPGS0701.fvf beschrieben,
Variable:
Ta= 0,18S. P.P.verh.=25%,
Usek. 8V.

Die Abkühlung nach dem
Ausschalten ist gut zu sehen.

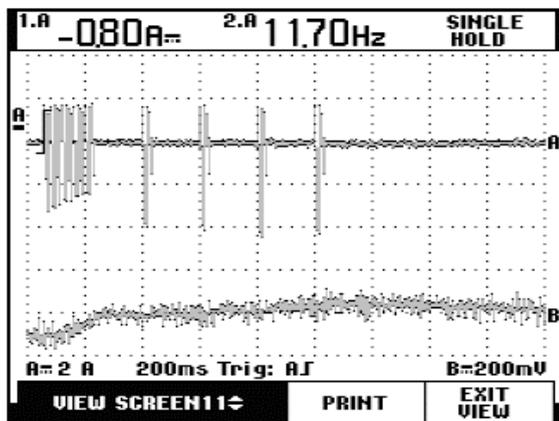
A= Primärstrom , 2A / div.
Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Kommentar:

Aufheizzeit ist ok, Temperatur steigt
nach Aufheizen weiter an. Für diese
niedere Anfangsschweiß-temperatur
ist die Pulsdauer zum Halten der
Temperatur zu groß.

Bild 11



ZPG80711

Test wie ZPGS0701.fvf beschrieben,
Variable:
Ta= 0,18S. P.P.verh.=15%,
Usek. 6V.

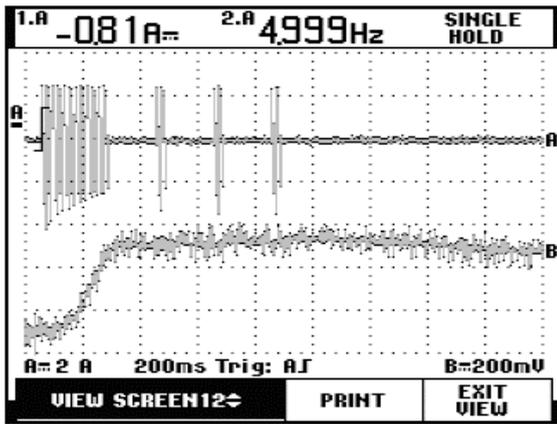
A= Primärstrom , 2A / div.
Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Kommentar:

Aufheizzeit ist zu klein, Temperatur
steigt nach Aufheizen kaum an. Für
diese niedere Anfangsschweiß-
temperatur ist die Pulsdauer zum
Halten der Temperatur richtig.

Bild 12



ZPGS0712

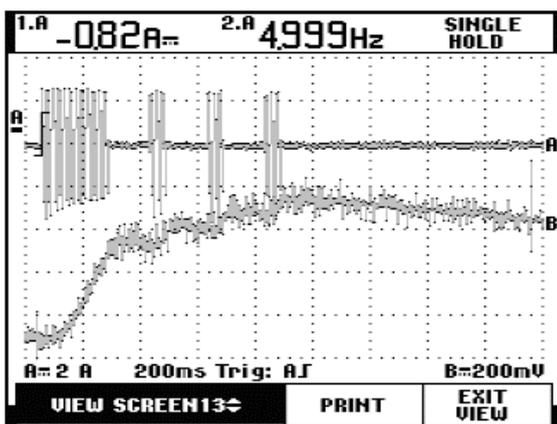
Test wie ZPGS0701.fvf beschrieben,
Variable:
Ta= 0,24S. P.P.verh.=15%,
Usek. 8V.

A= Primärstrom , 2A / div.
Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Kommentar:
Aufheizzeit ist OK, Temperatur steigt
nach Aufheizen nicht mehr an. Für
diese Anfangsschweiß-temperatur ist
die Pulsdauer und die Trafospannung
zum Halten der Temperatur richtig.

Bild 13



ZPGS0713

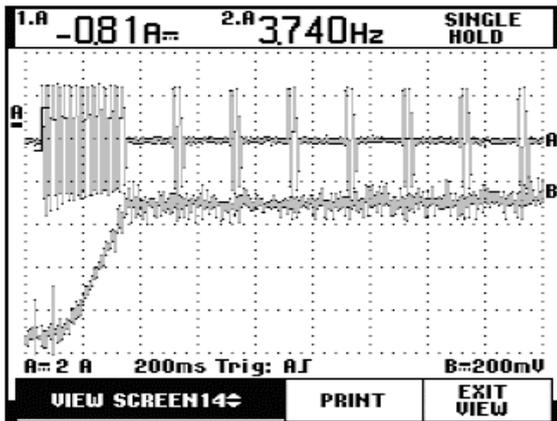
Test wie ZPGS0701.fvf beschrieben,
Variable:
Ta= 0,24S. P.P.verh.=25%,
Usek. 8V.

A= Primärstrom , 2A / div.
Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Kommentar:
Aufheizzeit ist ok, Temperatur steigt
nach Aufheizen weiter an. Für diese
niedere Anfangsschweiß-temperatur
ist die Pulsdauer zum Halten der
Temperatur zu groß.

Bild 14



ZPG80714

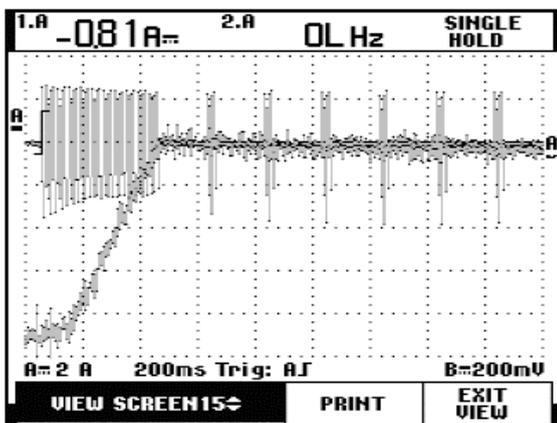
Test wie ZPGS0701.fvf beschrieben,
Variable:
Ta= 0,30S. P.P.verh.=15%,
Usek. 8V.

A= Primärstrom , 2A / div.
Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Kommentar:
Aufheizzeit ist OK, Temperatur steigt
nach Aufheizen nicht mehr an. Für
diese Anfangsschweiß-temperatur ist
die Pulsdauer und die Trafospaltung
zum Halten der Temperatur richtig.

Bild 15



ZPG80715

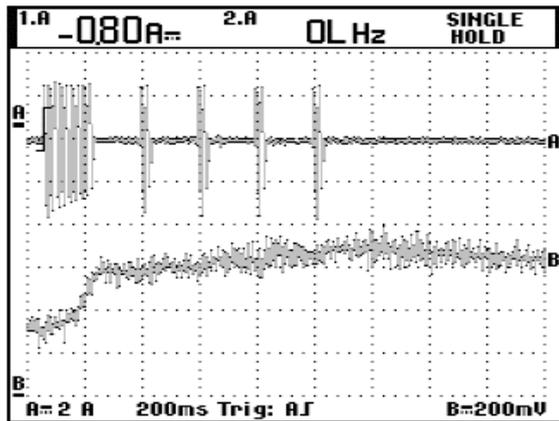
Test wie ZPGS0701.fvf beschrieben,
Variable:
Ta= 0,42S. P.P.verh.=15%,
Usek. 8V.

A= Primärstrom , 2A / div.
Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Kommentar:
Aufheizzeit ist OK, Temperatur steigt
nach Aufheizen nicht mehr an. Für
diese Anfangsschweiß-temperatur ist
die Pulsdauer und die Trafospaltung
zum Halten der Temperatur richtig.

Bild 16



ZPGS0716.fvf Bild von Juli nr.16
Test wie ZPGS0701.fvf beschrieben,
Variable:
Ta= 0,18S. P.P.verh.=15%,
Usek. 8V.

A= Primärstrom , 2A / div.
Funktion: Schnell Aufheizen dann
Temperatur halten.

B= Temperatur des Schweißbandes.
Gemessen mit Weggeber.

Kommentar:
Aufheizzeit ist zu klein, Temperatur
steigt nach Aufheizen kaum an. Für
diese Anfangsschweiß-temperatur ist
die Pulsdauer zum Halten der
Temperatur fast richtig. Die
Trafospannung ist mit 8V etwas zu
hoch, weil das P.P. Verhältnis geht
nicht kleiner.

07.08.03
EMEKO Ing. Büro Freiburg.
M.Konstanzer
Tel. 0761 441803,
info@emeko.de

Kundenberater für Anwendung der
Temperaturregler zum
Folienschweißen und der
Trafoschaltrelais der Fa. FSM
Elektronik.
www.fsm-elektronik.de,
unter Trafoschaltrelais