

Bezeichnung - Abbildung

Description - Figure

Steckverbinder mit Eisen-(FE) und Konstantan(KO)-Kontaktelementen

finden vornehmlich in der Steuer- und Regeltechnik ihren Einsatz, und zwar dort, wo es gilt, zwischen Eisen- bzw. Konstantan-Leitungen „Schnittstellen“ zu schaffen. FE/KO-Kabel werden üblicherweise als Verbindungsglied zwischen Thermoelement und Regelgerät eingesetzt.

Z. B. : Messen und Regeln der Temperatur in Kunststoff-Spritzformen Spritzformen (Heißkanal-Anspritzung) mittels Thermofühler und elektronischem Regelgerät.

Durch das Einbringen von FE/KO-Steckverbindern in die „Thermofühlerleitung“ werden die Messergebnisse verfeinert, d. h. die Regelungenauigkeit wird stark reduziert.

Soll-Wert-Abweichung bei verschiedenen Kontaktwerkstoff-Paarungen

Kontaktwerkstoffe Soll.-Temp.	ohne Thermo-Kontakte		mit Thermo-Kontakte	
	MS/FE	MS/KO	FE/FE	KO/KO
100 °C	+ 4 %	- 16 %	- 4 %	- 2 %
200 °C	+ 2,5 %	- 8 %	- 3 %	- 1,5 %
300 °C	+ 1,3 %	- 12,7 %	- 1,3 %	0 %
400 °C	+ 1,5 %	- 4,5 %	- 1,0 %	0 %

Die Werte sind auf eine Umgebungstemperatur von 100 °C bezogen.

Die Ursache der Sollwert-Abweichung (Übertragungsverlust) bei Steckverbindern mit Messingkontakten liegt in der selbsterzeugenden Thermospannung (hervorgerufen durch den Wechsel von FE-Draht zu Messing-Kontaktelement) bzw. durch die Temperaturschwankungen an den Kontaktelementen.

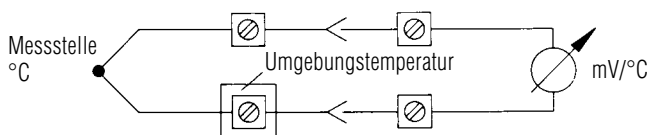
Einsatz von Thermo-Werkstoffen

in Abhängigkeit der Messtemperatur

Temperaturbereich	Temperaturbereich
< 150 °C	beliebig / Widerstandsmessung
150 °C - 450 °C	FE-KO (Eisen/Konstantan)
450 °C - ca. 1000 °C	Ni/Cr - Ni (Nickel/Cromleg./Nickel)

Faktoren, die das Messergebnis zusätzlich beeinflussen

- schwankende Umgebungstemperaturen (am Steckverbinder)



Connectors with iron (FE) and constantan (CO) contacts

are basically used in measuring and control circuits to serve as interface between FE/CO thermocouples and control unit, i. e. temperature control of moulds in injection moulding machines.

Through the use of FE/CO connectors in the thermocouple circuit the measuring results are more accurate, thus the tolerance of the temperature control is much narrower.

Amphenol's Industrial Connectors with iron (FE) and Constantan (CO) contacts are used to connect FE/CO thermocouples with electronic signal amplifiers in measuring and control circuits, i. e. for temperature control of moulding machines.

Errors with various combinations

Contact Material Nominal Temp.	without Thermo Contacts		with Thermo Contacts	
	MS/FE	MS/KO	FE/FE	KO/KO
100 °C	+ 4 %	- 16 %	- 4 %	- 2 %
200 °C	+ 2,5 %	- 8 %	- 3 %	- 1,5 %
300 °C	+ 1,3 %	- 12,7 %	- 1,3 %	0 %
400 °C	+ 1,5 %	- 4,5 %	- 1,0 %	0 %

The connection of unlike metals (FE/Brass and CO/Brass) generate thermoelectric voltage errors in the measuring circuit caused by the flow from iron wire to the brass contact or by temperature changes at the contact elements.

By using FE/CO contacts respectively these deviations will be minimized.

Material / Temperature Range

Temperatur range	Material/measurement procedure
< 150 °C	any/Resistance measurement
150 °C - 450 °C	FE-CO (iron/Constantan)
450 °C - approx. 1000 °C	Ni/Cr-Ni (Nickel/Chrome/Nickel)

Temperature changes cause errors:

