

Instrucciones de instalación y reglaje  
Intructions de montage et de reglage  
Istruzioni per l'installazione e la regolazione  
Installation and ajustament instructions  
Instruções de instalação e afinação  
Einbau-und einstellanleitung

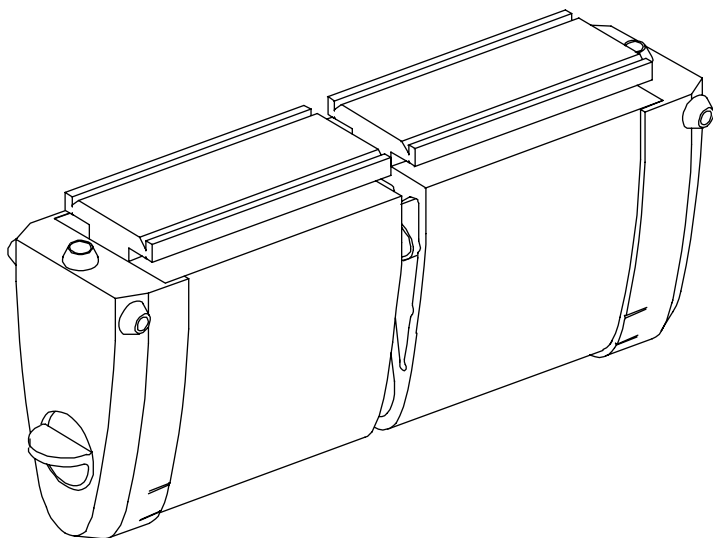
automatismos



## banda activa SECUBAND

2120520060

**banda activa SECUBAND**  
**Safety Contact Edges SECUBAND**



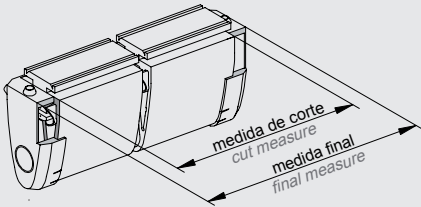
Servicio Técnico Post-Venta  
Service Technique Apres-Vente  
Servizio Tecnico Post Vendita  
After-sales Technical Service  
Serviço Técnico Pos-Venda  
Technisher Kundendienst-Service

**T. 34 - 902 199 947**  
**service@pujol.com**

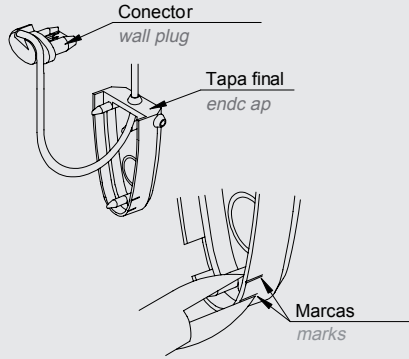
**Appceso.com**

<https://appceso.com>

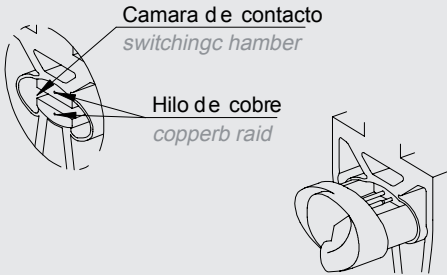
1



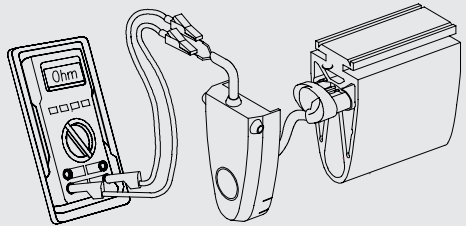
2



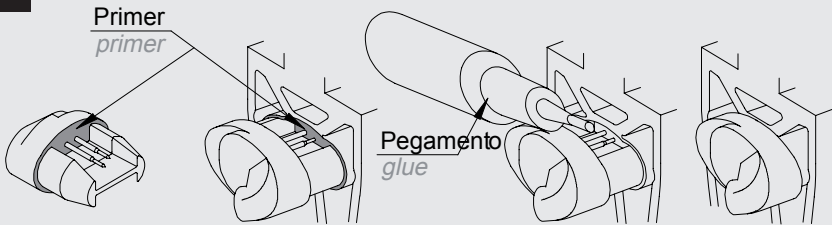
3



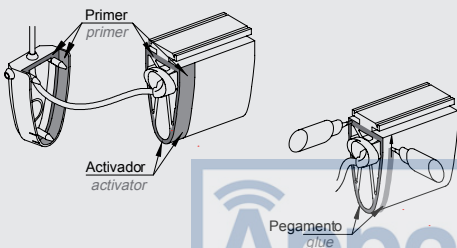
4



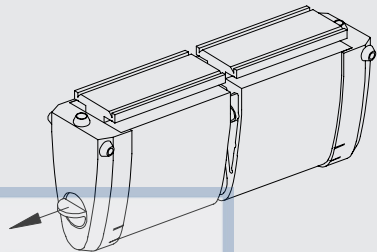
5



6



7



## Instrucciones de montaje

La confección y el montaje de los bordes sensibles de seguridad se debe realizar por un personal cualificado

### 1. Cortar el borde sensible de seguridad

Poner el borde de seguridad sobre una mesa y cortarlo a medida, teniendo en cuenta un corte limpio y en angulo recto. La medida debe de ser 25mm menos que la medida del borde acabado (Debido a las tapas finales).

### 2. Preparación de los conectores y tapas finales

Mediante un destornillador ( $\varnothing$  3-5mm) perforar la tapa para introducir el cable por el orificio. Para la colocación de los componentes se deberá de tener en cuenta el entorno donde se va a colocar la puerta, así como su construcción. Para confeccionar el borde de seguridad con labios, se debe de realizar unos cortes en las tapas en las posiciones premarcadas.

### 3. Conectar

Introducir a presión el conector con el cable por la tapa y el conector final en el otro extremo hasta la mitad en la camara de contacto. Importante y a tener en cuenta la dirección del conector. Observar que una de las agujas de conexión entren dentro del hilo de cobre.

### 4. Comprobación

El borde de seguridad se puede comprobar mediante cualquier medidor de resistencia. Sin presionar el borde, el valor de la resistencia debe de ser aproximadamente de 8,2 k $\Omega$  al presionar el borde el valor no debe de superar 1 k $\Omega$  n Si los valores obtenidos no son correctos, se debera de volver a quitar los conectores y conectarlos nuevamente.

#### Observaciones

La temperatura ambiental a la hora de realizar el pegado debería de estar entre 10° y 30°C con humedad relativa entre 40 y 70%

### 5. Pegado de conectores

Con el ASO CA-Primer debe pincelar la zona de la goma y la cámara de contacto que queremos pegar. Ponerle el pegamento ASO-Kleber „Contact VA 250 black“ e inmediatamente introducirlo en la cámara de contacto. Repetir los mismos pasos para el conector con el cable.

### 6. Pegado de las tapas

Poner el “Primer” en la superficie del borde de contacto y las tapas en las partes que vamos a unir. Para acelerar el pegado se puede además también pincelar la zona del borde con el “Activador”. Llenaremos de pegamento la superficie frontal y la superficie circular del borde de seguridad. Cubrir el borde de seguridad con la tapa rapidamente y mantener presianada hasta que quede totalmente pegada. Repetir los mismos pasos para la otra tapa.

### 7. Medición del borde de seguridad.

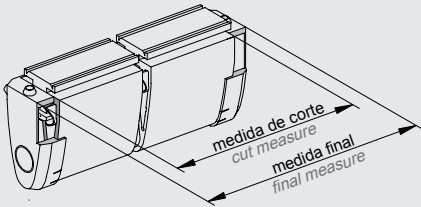
Realizar una medición final, según descripción en el Punto 4.

### 8. Salida de agua.

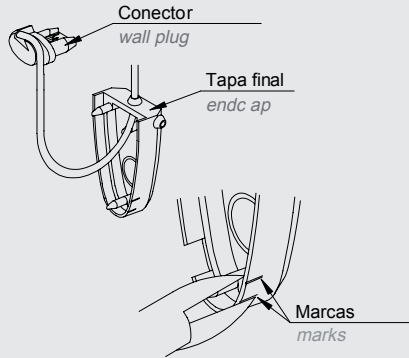
Para alargar la vida y el funcionamiento del borde sensible de seguridad, se aconseja: si el borde ha sido montado en posición vertical, preveer la salida de agua. Para esto puede quitar el tapón en el extremo de abajo previsto. Si el montaje se realiza horizontalmente se aconseja quitar los tapones en los dos extremos.

Safety Contact Edges SECUBAND

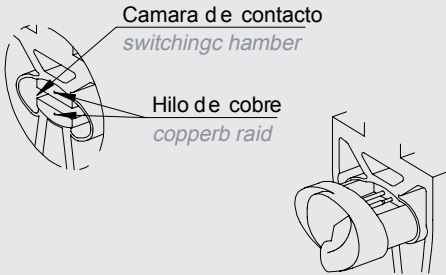
1



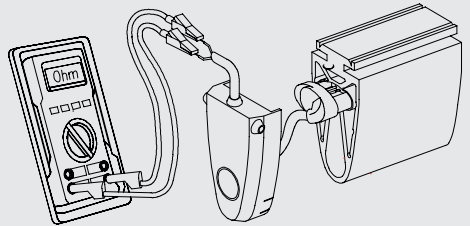
2



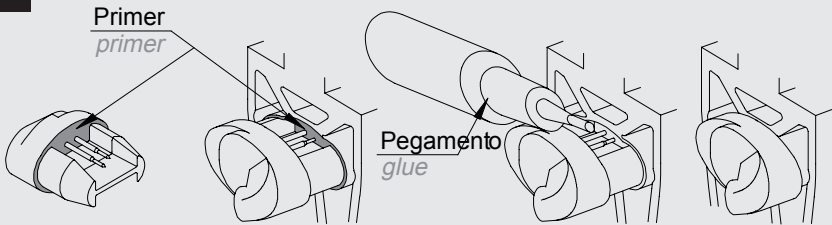
3



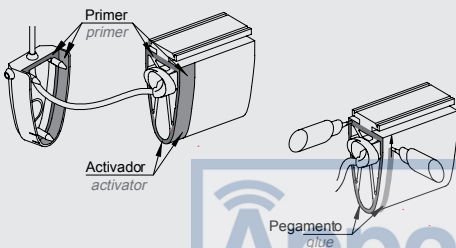
4



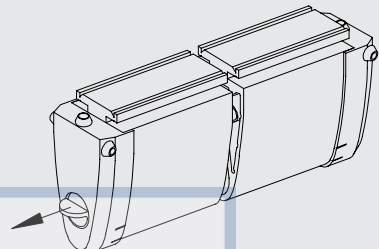
5



6



7



Appceso.com

## Assembly Instruction

*Safety-contact-edges may only be manufactured and installed by authorized persons.*

### 1. Cutting the safety-contact-edge

The contact edge is to be cut to correct length (cut measure). It is to be noted that the planes of section are right-angled and smooth. The measure should 25 mm more briefly than the final dimension of the finished contact edge (height of end caps).

### 2. Preparing the wiring plug and end caps

Puncture **the** appropriate cable entry of the end cap, by which the cable is implemented, with a screwdriver ( $\varnothing$  3-5mm). Pull the cable by this cable entry. The arrangement of the individual components depends on the respective gate construction and on structural conditions, which must be considered with. For manufacturing a contact strip with sealing rims, the end caps in the marked places for the withdrawal of the sealing rims must be free-cut.

### 3. Contacing

Press the wall plug with the drawn up end cap and the termination plug on the appropriate side of the contact edge in each case up to the half into the switching chamber. The respective putting in direction of the plugs is to be considered. It is to be made absolutely certain in each case a needle stings into appropriate copper braids of the switching chamber

### 4. Testing

Measure **the** in such a way plugged together contact edge with a commercial resistance measuring instrument. With unoperated contact edge the resistance must amount to  $8,2 \text{ k}\Omega \pm 500 \Omega$  and with operated contact edge the resistance may not exceed  $1 \text{ k}\Omega$ . If the resistance values should not be correct, the wall plugs must be removed and pressed in again.

#### *Please note*

*The ambient temperature during glueing should amount to between  $10^\circ$  and  $30^\circ\text{C}$  and the relative humidity between 40 and 70%.*

### 5. Gluing the wall plugs

Coat the surfaces of the wall plugs and the switching chamber which will be stuck together with the ASO CA-Primer. Provide the wall plug all around with ASO-glye „Contact VA 250 black“ and immediately press it into the switching chamber. The steps are to be repeated for the termination plug.

### 6. Gluing the end caps

Coat the surfaces of the contact edge and the end cap which will be stuck together with the ASO CA-Primer. For an accelerated adhesion the surfaces of the contact edge can be coated additionally with an activator. Provide the front surface and the circulating outline surface of the contact edge with ASO-glye. Contact VA 250 black“. Turn the end cap over the contact edge and immediately press the cap evenly (Keep pressed, until the glue works). The steps are to be repeated for the second cap.

### 7. Measuring the contact edge

Measure the finished manufactured contact edge as described in point 4.

### 8. Water drain

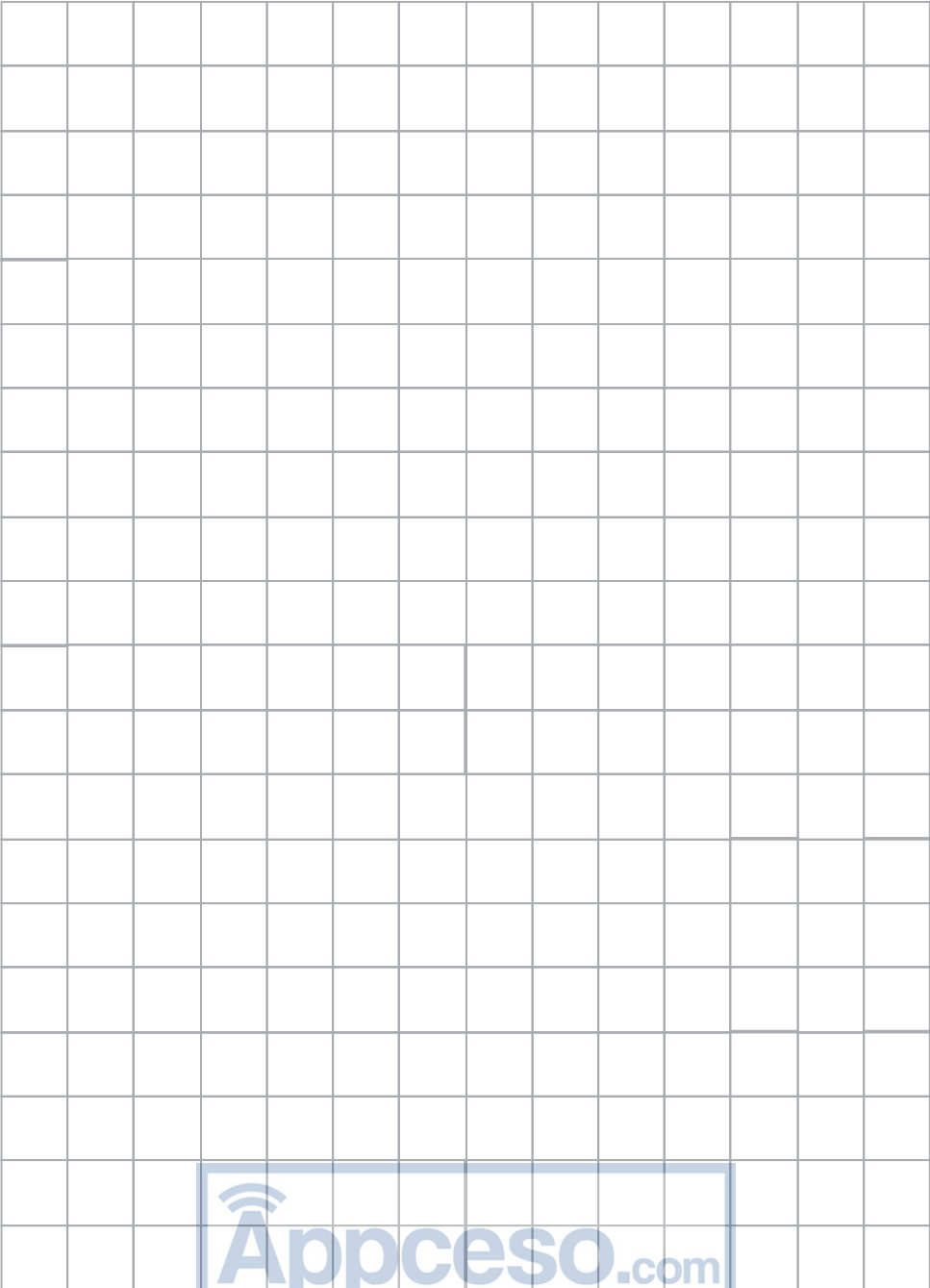
For a long life span of a perpendicularly installed contact edge it is important to provide a water drain. For this the marked lower water outlet is to be ripped out. When horizontal assembling both openings should be ripped out.



 **Appceso.com**

automatismos pujol **6**

<https://appceso.com>



 **Appceso.com**

automatismos pujol **7**

<https://appceso.com>

## Delegaciones:

### Andalucía

Juan Carlos Gómez  
T. 639 321 994  
Sevilla 41008  
jgomez@pujol.com  
apsevill@pujol.com

### Aragón

Antonio Magen  
T. 609 710 908  
F. 976 296 622  
Zaragoza 50002  
amagen@pujol.com  
apzaragoza@pujol.com

### Comunidad Valenciana - Murcia

Pol. Ind. Massanassa, c/ Braç del Jardí 18  
T. 963 741 852  
F. 963 747 782  
Massanassa 46006, Valencia  
apvalencia@pujol.com

### Galicia - Asturias - León - Santander

Avda. Redondela 132  
T. 986 225 909  
F. 986 452 980  
Chapela - Redondela 36320  
apgalicia@pujol.com

### Madrid

Puerto de San Glorio 16, Pol. Ind Prado-Overa  
T. 913 419 141 - 913 419 540  
F. 913 419 539  
Leganés 28916, Madrid  
apmadrid@pujol.com

### Pais Vasco - Navarra - Rioja - Burgos

Polígono Sondikalde, Portu Bidea nº 4,  
pabellón 6  
T. 944 712 154  
F. 944 711 063  
Sondika 48150, Vizcaya  
apbilbao@pujol.com

## Filiales:

### Italia

Sistemi Automatici Pujol SAP srl.  
Via Trapani, 4  
00040 Pavona - Albano (laziale - RM)  
T. 39 069 310 405  
F. 39 069 310 401 8  
sap.ucm@pujol.com

### Portugal

Pujol Redutores de Velocidade LDA  
Trav. Alexandre Sá Pinto, nº 28 Arm. B  
Zona Industrial Campo Grande (Face A0 y C1)  
3885 - 631  
T. 351-256-78 00 20  
F. 351-256-78 00 29  
pmpt@pujol.com



automatismos



### Automatismos Pujol

T. 34 - 938 761 950 F. 34 - 938 760 681  
C-16C, km 4 Apto. 1 08272 Sant Fruitós de Bages, Barcelona  
[www.automatismospujol.es](http://www.automatismospujol.es) - [automatismos@pujol.com](mailto:automatismos@pujol.com)