



**Multi-Contact AG Basel**  
 Stockbrunnenrain 8  
 Postfach  
 CH-4123 Allschwil 1  
 Tel.: 061/302 45 45  
 Fax: 061/302 45 68

**Multi-Contact Deutschland GmbH**  
 Hegenheimer Strasse 19  
 Postfach 1606  
 D-79551 Weil am Rhein  
 Tel.: 07621/667-0  
 Fax: 07621/667-100

**Multi-Contact France S.A.**  
 4, rue de l'industrie  
 Zone industrielle  
 F-68220 Héisingue  
 Tel.: 89 67 65 70  
 Fax: 89 69 27 96

## Montageanleitung

### Sicherheitsverbindungsleitungen SLK425-K, SLK425-K Sil, SLK410-K Sil

Bei der Benutzung von anderen als von MC<sup>®</sup> angegebenen Einzelteilen und Werkzeugen, kann bei der Selbstkonfektionierung weder die Sicherheit, noch die Einhaltung der technischen Daten gewährleistet werden. Silikonleitungen sollten nach Möglichkeit konfektioniert bei MC<sup>®</sup> bezogen werden.

## Assembly Instructions

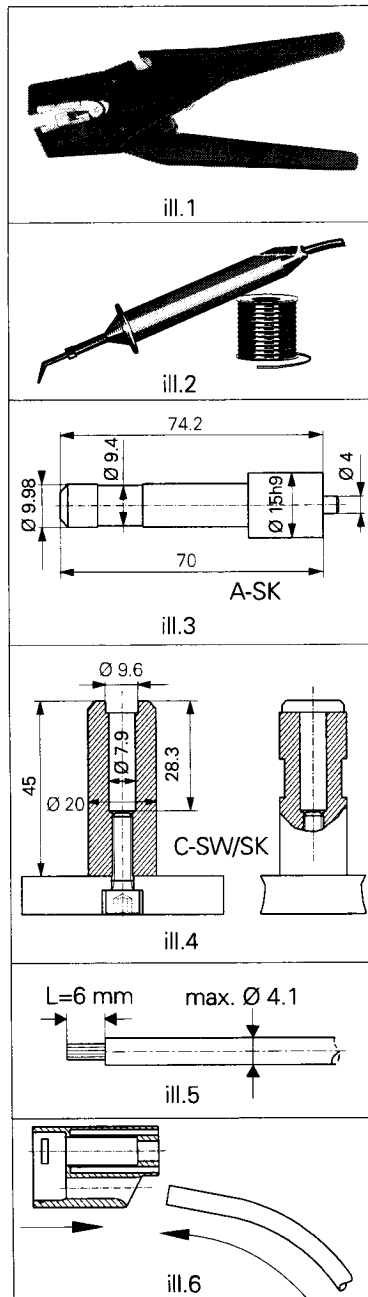
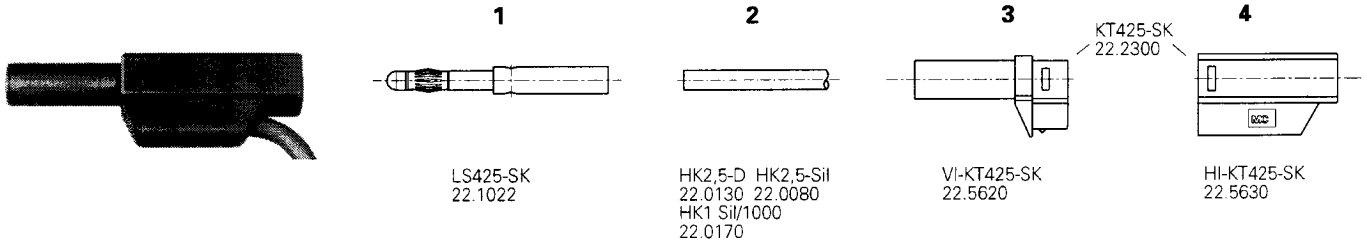
### Safety Connecting Leads SLK425-K, SLK425-K Sil, SLK410-K Sil

The use of parts and tools other than those stated by MC<sup>®</sup> can have an effect on the safety and quality of the do-it-yourself leads and therefore the technical data cannot be guaranteed. When possible, leads made with silicon cable should be ordered ready-made from MC<sup>®</sup>.

## Instructions de montage

### Cordons de sécurité SLK425-K, SLK425-K Sil, SLK410-K Sil

Ni la sécurité, ni les données techniques ne sont garanties, si lors de la conception personnelle, des pièces et outillages autre que MC<sup>®</sup> sont utilisés. Les cordons en silicone devront dans la mesure du possible être acheté, confectionné par MC<sup>®</sup>.



### Notwendiges Werkzeug

(ill.1)  
 Abisolierzange "Stripax"  
 Bestellnr. 25.0015

(ill.2)  
 - LötKolben 60 VA  
 - Lötdraht  
 z.B. Elsold Ø 1,5 mm  
 DIN 8516 (L-Sn60PbCuZ)

(ill.3)  
 Hilfswerkzeug A-SK  
 Empfohlenes Material:  
 Stahl.

(ill.4)  
 Hilfswerkzeug C-SW/SK  
 Empfohlenes Material:  
 Messing.

### Vorbereitung der Leitung

(ill.5)  
 Leitung 2 auf gewünschte  
 Nennlänge ablängen.

(ill.6)  
 Leitung 2 durch Isolierteil 4  
 schieben.

### Tools required

(ill.1)  
 Cable stripper "Stripax"  
 Order No. 25.0015

(ill.2)  
 - Soldering iron 60 VA  
 - Solder  
 e.g. Elsold Ø 1,5 mm  
 DIN 8516 (L-Sn60PbCuZ)

(ill.3)  
 Auxiliary tool A-SK  
 Recommended material:  
 Steel.

(ill.4)  
 Auxiliary tool C-SW/SK  
 Recommended material:  
 Brass.

### Preparation of the cable

(ill.5)  
 Cut the cable 2 to the  
 desired nominal length

(ill.6)  
 Feed cable 2 through  
 insulator 4.

### Outillage nécessaire

(ill.1)  
 Pince à dénuder "Stripax"  
 No. de Cde 25.0015

(ill.2)  
 - Fers à souder 60 VA  
 - Fil de soudure  
 p.e. Elsod Ø 1,5 mm  
 DIN 8516 (L-Sn60PbCuZ)

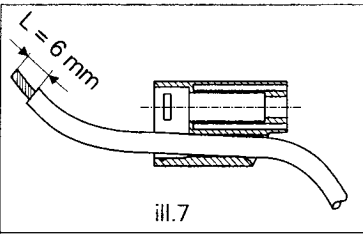
(ill.3)  
 L'outil A-SK  
 Matériel recommandé:  
 Acier.

(ill.4)  
 L'outil C-SW/SK  
 Matériel recommandé:  
 Laiton.

### Préparation du câble

(ill.5)  
 Couper le câble 2 à la  
 longueur prévue.

(ill.6)  
 Glisser le câble 2 à travers  
 l'isolant 4.

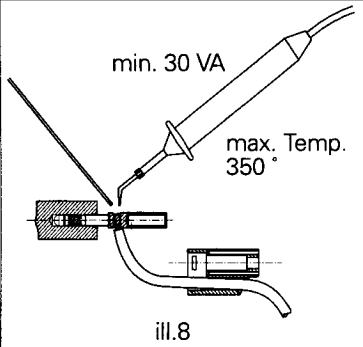


ill.7

(ILL. 7)  
Leitung mittels Abisolierzange auf Länge L = 6 mm abisolieren.

(ILL. 7)  
Strip cable insulation to length L = 6 mm with cable stripper.

(ILL. 7)  
Dénuder le câble sur la longueur L = 6 mm avec la pince à dénuder.



ill.8

(ILL. 8)  
Leitung 2 in Stecker 1 löten. Beim Löten darf der Stecker wegen dem Kunststoffkopf nicht zu heiss werden. Ideale Löttemperatur: ca. +350° C.

(ILL. 8)  
Solder cable 2 in plug 1. When soldering the plug should not get too hot because of the plastic head. Ideal soldering temperature: approx. + 350° C.

(ILL. 8)  
Souder le câble 2 dans la fiche 1. Lors de la soudure la température ne doit pas être excessive à cause de la tête en plastique. Température idéale de soudure: env. +350°

Stecker und Lötstelle müssen frei von austretendem Lötzinn sein.

Plug and solder area should be free from excess solder.

La fiche et l'endroit de soudure doivent être exempt de coulure de soudure.

**MC<sup>®</sup>-Empfehlung:**

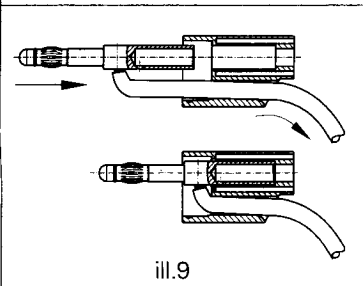
Ein Block mit Bohrung Ø 4,2 mm hält den Stecker 1 beim Löten fest.

**MC<sup>®</sup>-Recommendation:**

For soldering purposes a block with a drilled hole Ø 4,2 mm should be used to hold the plug 1 in position.

**Recommandation MC<sup>®</sup>:**

Utiliser un bloc avec un perçage Ø 4,2 mm pour maintenir la fiche 1 lors de la soudure.

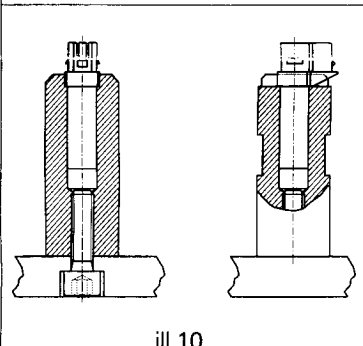


ill.9

(ILL. 9)  
Stecker 1 zurück in Isolierteil 4 einschieben und gleichzeitig die Leitung leicht nachziehen.

(ILL. 9)  
Push plug 1 back into insulator 4 and at the same time take-up the wire.

ILL. 9)  
Insérer la fiche 1 dans l'isolant 4 et en même temps tirer légèrement le câble.

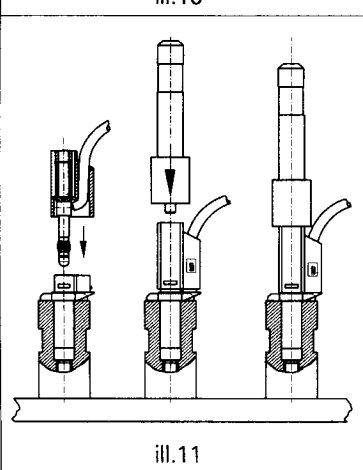


ill.10

(ILL. 10)  
Isolierteil 3 in Hilfswerkzeug C-SW/SK einlegen.

(ILL. 10)  
Place insulator 3 into the auxiliary tool C-SW/SK.

ILL. 10)  
Mettre l'isolant 3 dans l'outil C-SW/SK.

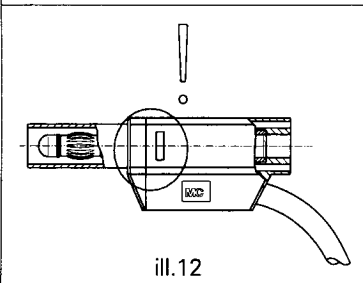


ill.11

(ILL. 11)  
Isolierteil 4 (+2+1) in Isolierteil 3 einschieben und mittels Hilfswerkzeug A-SK und einer Tischbohrmaschine oder Kniehebelpresse bis zum Einrasten einpressen.

(ILL.11)  
Insert insulator 4 (+2+1) into insulator 3 and with auxiliary tool A-SK mounted in a lever press or bench drilling machine, press and snap into position.

(ILL.11)  
Insérer l'isolant 4 (+2+1) dans l'isolant 3 et presser jusqu'au point d'arrêt avec l'outil A-SK à l'aide d'une perceuse ou d'une petite presse.



ill.12

ILL. 12)  
Einrasten kontrollieren.

(ILL.12)  
Control snap in.

(ILL.12)  
Contrôler l'enclenchement