

## Aderendhülsen – Schluss mit aufspleißenden Leitern

### WELCHE ARTEN VON ADERENDHÜLSEN GIBT ES?

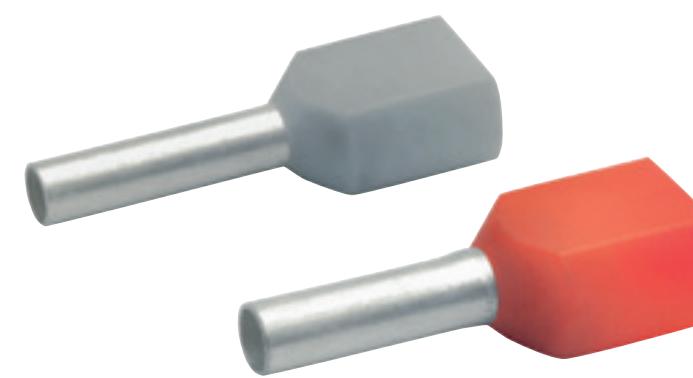
Aderendhülsen



Isolierte  
Aderendhülsen



Zwillings-  
aderendhülsen



Isolierte Aderendhülsen für  
kurzschlussichere Leitungen



### WARUM GIBT ES ADERENDHÜLSEN IN VERSCHIEDENEN FARBN?

Neben dem Farbcode nach DIN gibt es noch länderspezifische Farbcodes wie den sogenannten Deutschen Farbcode und den französischen Farbcode.

Querschnitt (mm <sup>2</sup> )	0,5	0,75	1	1,5	2,5	4	6	10	16	25	35	50	70	95	120	150
DIN-Norm 46228 Teil 4	<input type="checkbox"/> weiß	<input type="checkbox"/> grau	<input type="checkbox"/> rot	<input type="checkbox"/> schwarz	<input type="checkbox"/> blau	<input type="checkbox"/> grau	<input type="checkbox"/> gelb	<input type="checkbox"/> rot	<input type="checkbox"/> blau	<input type="checkbox"/> gelb	<input type="checkbox"/> rot	<input type="checkbox"/> blau	<input type="checkbox"/> * gelb	<input type="checkbox"/> * rot	<input type="checkbox"/> * blau	<input type="checkbox"/> * gelb
Art.-Nr.	4696 (6 mm) 4708 (8 mm) 46910 (10 mm) 47010 (10 mm) 47112 (12 mm)	4706 (6 mm) 4708 (8 mm) 4710 (10 mm) 47110 (10 mm) 4712 (12 mm)	4716 (6 mm) 4718 (8 mm) 47110 (10 mm) 47112 (12 mm)	4726 (6 mm) 4728 (8 mm) 47210 (10 mm) 47218 (18 mm)	4738 (8 mm) 47312 (12 mm) 47318 (18 mm)	47410 (10 mm) 47412 (12 mm) 47418 (18 mm)	47512 (12 mm) 47518 (18 mm)	47612 (12 mm) 47718 (18 mm)	47712 (12 mm) 47816 (16 mm) 47818 (18 mm) 47822 (22 mm)	47816 (16 mm) 47916 (16 mm) 47918 (18 mm) 47925 (25 mm)	48020 (20 mm) 48025 (25 mm)	48121 (21 mm) 48225 (25 mm)	48327 (27 mm)	48432 (32 mm)		

\*) Nicht nach DIN 46228-4 zertifiziert.

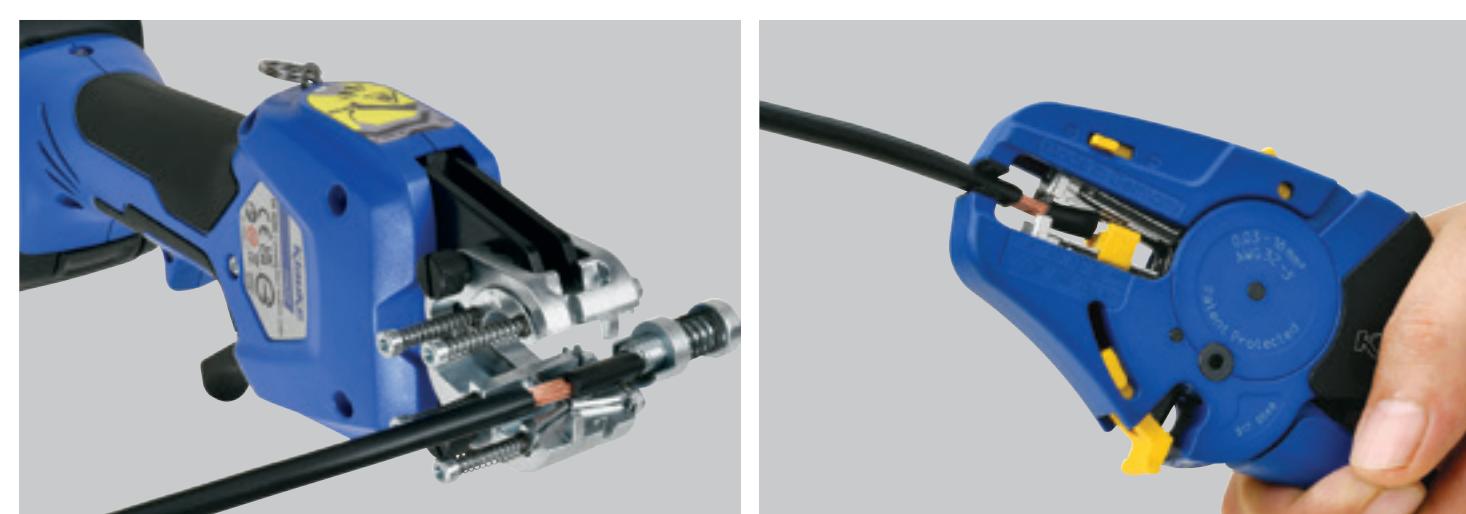
Umfangreiches  
Aderendhülsen  
Sortiment:



### WIE WERDEN ADERENDHÜLSEN VERARBEITET?

Nur eine fachgerechte Verarbeitung garantiert eine sichere Verbindung; diese gelingt in drei Schritten.

#### 1. Möglichkeiten zum Abisolieren



Richtige Abisolierlänge: Hülsenlänge plus circa 2 mm.

Mit der Anschlaghülse der Klaue micro-strip lässt sich die Länge zuverlässig voreinstellen.

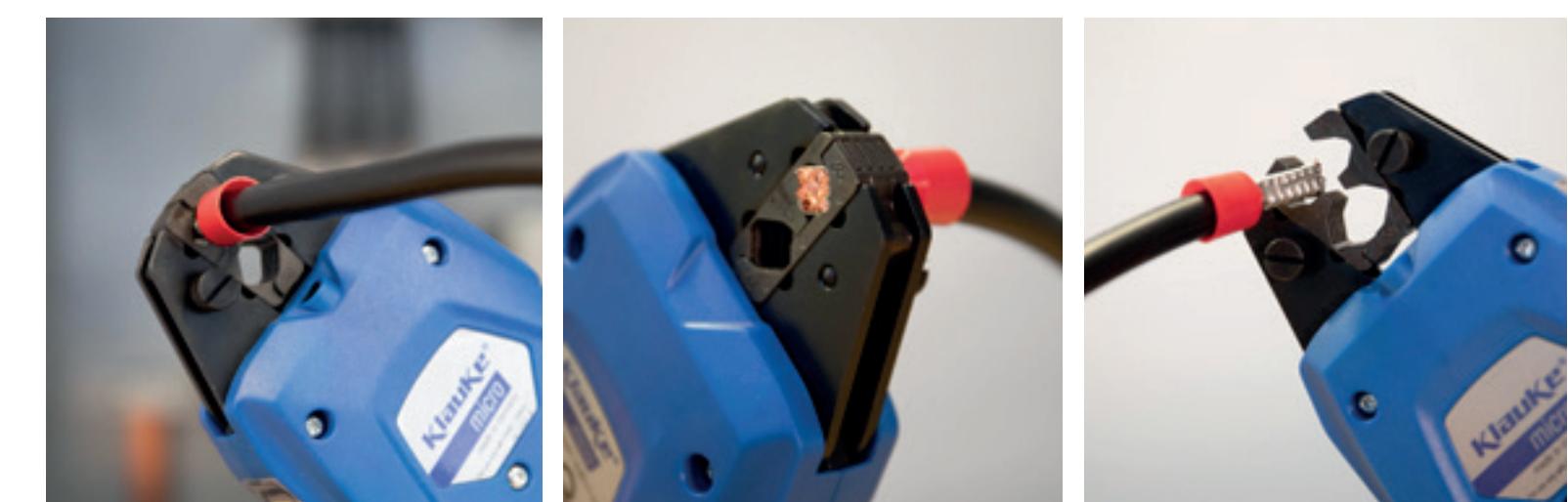
#### 2. Das Aufstecken der Aderendhülse



Hierbei darauf achten:

- Richtiger Querschnitt (siehe Farbtabelle)
- Keine Litzen abgeknickt

#### 3. Das Vercrimpen



Crimpen in Bezug auf das System setzen.

Es ist wichtig, dass ein geprüftes System genutzt wird.

### WANN MUSS MAN ADERENDHÜLSEN VERWENDEN?

In der Praxis hat es sich etabliert, insbesondere bei Schraubverbindungen immer Aderendhülsen zu verwenden. Auch bei Federklemmen sorgen Aderendhülsen für einen einfachen und sicheren Anschluss – und lassen sich vor allem bei einer späteren Änderung der Verdrahtung ganz leicht umstecken. Deshalb sollte vor der Installation überprüft werden, ob die vorliegende Klemme mit der Aderendhülse kompatibel ist.

### GÄNGIGSTE PRESSFORMEN

Die Sechskant-Pressung benötigt z.B. nur sehr wenig Handkraft und passt sehr gut in insbesondere kleine Klemmen, wie man sie häufig in der Gebäudeinstallation findet.



Die Vierkant-Kamm-Pressung wiederum ist gut für Federzugklemmen, da sie hier eine optimale Auflagefläche und somit einen sicheren Kontakt gewährleistet.

Gemäß der Norm kann jede Pressform genutzt werden.

### PROFITIPP ZUR VERWENDUNG VON ADERENDHÜLSEN

Laut Norm sind Aderendhülsen nach DIN 46228 mit mehr-, fein- und feinstdrähtigen Leitern kompatibel. Viele Hersteller geben die Aderendhülsen jedoch nur für Leiter der Klassen 5 und 6 frei. Der Hintergrund hierfür ist die Hauptfunktion von Aderendhülsen. Diese werden vorwiegend zum Verhindern des Aufspleißen des Leiters verwendet. Das Aufspleißen tritt bei Leitern der Klasse 2 allerdings faktisch nicht auf.

Der Einsatz von Aderendhülsen erleichtert das Einführen der Leiter in Klemmen. Ob eine Aderendhülse in einer Klemme verwendet werden muss oder die Verwendung nur optional ist, entscheidet der Klemmenhersteller. Generell empfehlen wir immer die Verwendung von Aderendhülsen, da dadurch viele Fehler vermieden werden und die Verarbeitung erheblich leichter ist, was am Ende bei der Montage Zeit und somit Geld spart. Zusätzlich ist eine spätere Änderung der Verdrahtung mit Aderendhülsen erheblich einfacher.

Mehr Klaue  
Fachwissen  
finden Sie hier:



### UNSERE EMPFEHLUNGEN ZUR VERARBEITUNG VON ADERENDHÜLSEN

K05WF50/K05WF95



Presswerkzeug für Aderendhülsen  
und Zwillingsaderendhülsen  
25 - 95 und 2 x 16 mm<sup>2</sup>

K507WF



Presswerkzeug mit auswechselbaren  
Presseinsätzen für Aderendhülsen  
0,5 - 50 mm<sup>2</sup>

K306K



Presswerkzeug für Aderendhülsen  
und Zwillingsaderendhülsen  
0,08 - 16 mm<sup>2</sup>

EKWF50ML



Elektromechanische Crimpzange für  
Aderendhülsen und Zwillingsaderendhülsen  
0,5 - 50 mm<sup>2</sup>

EKWF120ML



Akkuhydraulisches Presswerkzeug  
6 - 120 mm<sup>2</sup>

AE2213XX-EINSATZSERIE



Kompatibel mit den Werkzeugen der Einsatz-  
serie 13 + 22. Erhältlich für die Querschnittr-  
bereiche 25 - 240 mm<sup>2</sup>, mit einer erhöhten  
Pressbreite.

