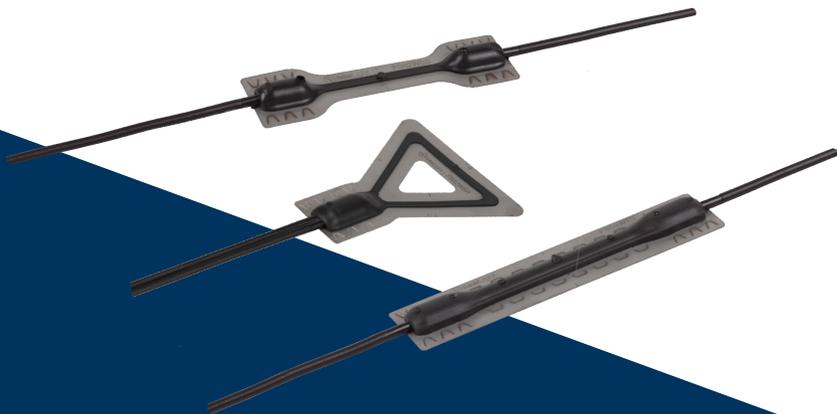


DEUTSCH

Montageanleitung



FS62WSS, FS62WSR, FS63WTS

Anschweißbarer Dehnungssensor,
anschweißbare Dehnungsrosette und
anschweißbarer Temperatursensor

HBK FiberSensing, S.A.
Via José Régio, 256
4485-860 Vilar do Pinheiro
Portugal
Tel. +351 229 613 010
Fax +351 229 613 020
info.fs@hbkworld.com
www.hbkworld.com

Mat.:
DVS: A05160 03 G00 00
02.2025

© Hottinger Brüel & Kjaer GmbH

Änderungen vorbehalten.
Alle Angaben beschreiben unsere Produkte in allgemeiner Form. Sie stellen keine Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantie dar.

INHALTSVERZEICHNIS

1	Allgemeine Informationen	4
1.1	Hinweise zum Umweltschutz	5
1.1.1	Entsorgung von Verpackungen	5
1.2	In dieser Anleitung verwendete Kennzeichnung	7
2	Sensorinstallation	9
2.1	Vorbemerkungen	9
2.2	Materialliste	9
2.3	Installation von FS62WSS	10
2.3.1	Vorbereitung der Installationsfläche	10
2.3.2	Kennzeichnen der Messstelle	14
2.3.3	Positionieren des Sensors	15
2.3.4	Schweißverfahren	16
2.4	Installation von FS62WSR	23
2.4.1	Vorbereitung der Installationsfläche	23
2.4.2	Kennzeichnen der Messstelle	23
2.4.3	Positionieren des Sensors	24
2.4.4	Schweißverfahren	25
2.5	Installation von FS63WTS	29
2.5.1	Vorbereitung der Installationsfläche	29
2.5.2	Kennzeichnen der Messstelle	29
2.5.3	Positionieren des Sensors	29
2.5.4	Schweißverfahren	30
2.6	Führen und Schützen der Kabel	32
2.7	Schutz des Sensors	33
3	Sensorkonfiguration	35
3.1	Dokumentation zu den Sensoren	35
3.2	Berechnung der Messung	35
3.2.1	Temperatur	35
3.2.2	Dehnung	37
4	Wartung des Sensors	45
4.1	Sensor	45
4.1.1	Dehnungssensor	45
4.1.2	Temperatursensor	45
4.2	Kabel	45
4.3	Anschlüsse	46

1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Die folgende Anleitung beschreibt das Installationsverfahren für die anschweißbaren Dehnungssensoren FS62WSS, die anschweißbaren Dehnungsrosetten FS62WSR und die Temperatursensoren FS63WTS.

Diese Sensoren können einzeln oder in werkseitig bei HBK FiberSensing vormontierten Sensor-Arrays geliefert werden.

Bestellinformationen

Dehnungssensoren	DMS-Rosetten	Temperatursensoren
K-FS62WSS	K-FS62WSR	K-FS63WTS
1-FS62WSS-ARM/1510	1-FS62WSR-ARM/3505	1-FS63WTS-ARM/1515
1-FS62WSS-ARM/1520	1-FS62WSR-ARM/3520	1-FS63WTS-ARM/1525
1-FS62WSS-ARM/1530	1-FS62WSR-ARM/3535	1-FS63WTS-ARM/1535
1-FS62WSS-ARM/1540	1-FS62WSR-ARM/3550	1-FS63WTS-ARM/1545
1-FS62WSS-ARM/1550	1-FS62WSR-ARM/3565	1-FS63WTS-ARM/1555
1-FS62WSS-ARM/1560	1-FS62WSR-ARM/3580	1-FS63WTS-ARM/1565
1-FS62WSS-ARM/1570		1-FS63WTS-ARM/1575
1-FS62WSS-ARM/1580		1-FS63WTS-ARM/1585
1-FS62WSS-ARM/1590		1-FS63WTS-ARM/1595

Sensor-Arrays ¹⁾	
K-FS76ARD	K-FS76ARM

¹⁾ Sensor-Arrays stehen nur für FS62WSS und FS63WTS zur Verfügung. Für Sensor-Arrays, die Dehnungsrosetten FS62WSR enthalten, wenden Sie sich bitte an HBK FiberSensing.

Information

Dieses Dokument beschäftigt sich hauptsächlich mit der Installation von FS62WSS und FS62WSR in den Ausführungen mit Aramid- und Panzerkabel. Abgesehen von den offenkundigen Unterschieden in Form, Größe und Handhabung der Kabel ist die Installation ähnlich wie in der Kabelausführung mit Kunststoff-Gewebeschauch. Eine detaillierte Montageanleitung für den anschweißbaren Dehnungssensor FS62WSS oder die anschweißbare Dehnungsrosette FS62WSR mit Kabel mit Kunststoff-Gewebeschauch ist der zugehörigen Installationsanleitung zu entnehmen.

1.1 Hinweise zum Umweltschutz

1.1.1 Entsorgung von Verpackungen

Die Verpackung dieses Geräts hat die Aufgabe, es vor Schäden bei Transport und Lagerung zu schützen. Sie besteht zudem aus Materialien, die nach den Abfallmanagement-Vorschriften der Europäischen Union recycelt oder wiederverwendet werden können, um die von ihnen ausgehende Umweltbelastung zu minimieren.

Wenn Sie die Absicht haben, Ihr Gerät an unterschiedlichen Standorten einzusetzen, empfiehlt es sich, die Originalverpackung zur Wiederverwendung aufzubewahren. Damit ist nicht nur ein geeigneter Schutz beim Transport garantiert, sondern es trägt auch zur Abfallvermeidung bei.

Die Verpackungskartons sind mit einem Etikett versehen, auf dem die für diese spezifische Verpackung verwendeten Materialien angegeben sind.



Abb. 1.1 Beispiel eines Etiketts auf der Verpackung

Bitte beachten Sie für eine ordnungsgemäße und verantwortliche Entsorgung die nachstehenden Anweisungen. Sie leisten damit einen wertvollen Beitrag zum Schutz unseres Planeten. Vielen Dank!

Bei der Entsorgung sind die folgenden Hinweise zu beachten:

- Alle Etiketten, Klebstoffe, Nägel, Heftklammern oder Kappen/Verschlüsse entfernen, die nicht aus gleichem Material bestehen.
- Die Verpackung mit Wasser ausspülen, um Rückstände oder Schmutz zu entfernen.
- Die Verpackung flach zusammendrücken oder falten, um ihr Volumen zu verringern (außer bei Glas, das nicht zerkleinert werden sollte).
- Die Verpackung nach Werkstoffen trennen und in den geeigneten Recycling-Behälter oder -Beutel geben.

Unsere Verpackungen bestehen größtenteils aus Papier und Kunststoff und sind zur Wiederverwendung oder zum Recycling bestimmt. Sie eignen sich jedoch nicht als Behälter für Lebensmittel. Ausführliche Informationen zu den von HBK FiberSensing verwend-

ten Verpackungsmaterialien, die auf dem Verpackungsetikett jedes an Kunden ausgelieferten Produkts aufgeführt sind, finden Sie im Kapitel „Verpackungssymbole“.

Verpackungssymbole

Als Orientierungshilfe sind Verpackungsmaterialien mit dem entsprechenden Symbol gekennzeichnet.



Nicht für Lebensmittel geeignet



Recyclingfähig

Die Recycling-Symbole für die verschiedenen Werkstoffe enthalten Zahlen und Buchstaben, die den jeweiligen Werkstofftyp angeben. PET (Polyethylenterephthalat) ist beispielsweise auch mit der Zahl 1 gekennzeichnet, und PE-HD (High-Density-Polyethylen) ist mit der Zahl 2 gekennzeichnet. Für Papier (PAP) entspricht 20 Wellpappe, und 22 entspricht Papier, wie es für Zeitungen, Bücher usw. verwendet wird.

PLASTICS													
BATTERIES													
PAPER													
METALS													
ORGANIC													
GLASS													
COMPOSITES													

Abb. 1.2 Recycling-Symbole

Kunststoffe

Verpackungsmaterialien aus Kunststoff sind üblicherweise Beutel, Folien, Trays, Blisterverpackungen oder Behälter.

Batterien, Akkus

Batterien und Akkus gehören nicht zur Verpackung, sie können aber im Gerät oder seinem Zubehör enthalten sein. Sensoren von HBK FiberSensing werden ohne Batterien ausgeliefert.

Papier

Verpackungsmaterialien aus Papier sind üblicherweise Schachteln, Kartons, Umschläge oder Etiketten.

Metalle

Verpackungsmaterialien aus Metall sind üblicherweise Dosen, Folien, Kappen/ Verschlüsse oder Drähte.

Organische Materialien

Organische Verpackungsmaterialien könnten Holz, Kork oder Baumwolle sein; sie werden aus natürlichen oder biologisch abbaubaren Materialien hergestellt, die kompostiert oder wiederverwendet werden können.

Glas

Verpackungsmaterialien aus Glas sind Flaschen, Standgefäße (Einmachgläser) oder Glasfläschchen (Vials).

Verbundwerkstoffe

Verpackungsmaterialien aus Verbundwerkstoffen bestehen aus Lagen verschiedener Materialien, beispielsweise Papier, Kunststoff und Aluminium. Sie sind mit einem Recycling-Symbol und einem Buchstaben gekennzeichnet, der die Zusammensetzung der Verpackung angibt. PAP steht z. B. für Papier und Kunststoff, ALU steht für Aluminium.

1.2 In dieser Anleitung verwendete Kennzeichnung

Wichtige Hinweise für Ihre Sicherheit sind besonders gekennzeichnet. Beachten Sie diese Hinweise unbedingt, um Unfälle und Sachschäden zu vermeiden.

Symbol	Bedeutung
 VORSICHT	Diese Kennzeichnung weist auf eine <i>mögliche</i> gefährliche Situation hin, die – wenn die Sicherheitsbestimmungen nicht beachtet werden – leichte oder mittlere Körperverletzung zur Folge haben <i>kann</i> .
Hinweis	Diese Kennzeichnung weist auf eine Situation hin, die – wenn die Sicherheitsbestimmungen nicht beachtet werden – Sachschäden zur Folge haben <i>kann</i> .

Symbol	Bedeutung
 Wichtig	Diese Kennzeichnung weist auf <i>wichtige</i> Informationen zum Produkt oder zur Handhabung des Produktes hin.
 Tip	Diese Kennzeichnung weist auf Anwendungstipps oder andere für Sie nützliche Informationen hin.
 Information	Diese Kennzeichnung weist auf wichtige Informationen zum Produkt oder zur Handhabung des Produktes hin.
<i>Hervorhebung</i> <i>Siehe ...</i>	Wichtige Textstellen sowie Verweise auf andere Abschnitte, Diagramme oder externe Dokumente sind durch Kursivschrift hervorgehoben.
	Diese Kennzeichnung weist auf eine Aktion in einem Verfahren hin.

2 SENSORINSTALLATION

2.1 Vorbemerkungen

Bei der Montage der Sensoren FS62WSS, FS62WSR und FS63WTS ist Folgendes zu beachten:

- Alle Komponenten vorsichtig behandeln.
Dies sind Präzisionssensoren, ihre erreichbare Genauigkeit hängt daher von der korrekten Montage ab.
- Die Sensoren nicht überlasten.
- Querkräfte oder Drehmomente vermeiden.
- Die Kabel vor dem Befestigen vorsichtig behandeln, um Schäden zu vermeiden.
Den Sensor nicht an den Kabeln halten.
- Zum korrekten Anschweißen des Sensors geeignete Werkzeuge und Maschinen verwenden. Schlecht angeschweißte Dehnungssensoren können die Messwerte verfälschen.

Hinweis

Die Sensoren FS62WSS, FS62WSR und FS63WTS sind Präzisionsmesselemente und müssen vorsichtig behandelt werden. Stöße oder Stürze können zu permanenten Schäden an den Sensoren führen. Sorgen Sie dafür, dass auch bei der Montage keine Überlastung der Sensoren auftreten kann.

2.2 Materialliste

Im Lieferumfang enthaltenes Material

FS62WSS	FS62WSR	FS63WTS
Sensor Schweißbare Kabelbinder (Mehrere) Muster der Anschweißplatte	Rosette Schweißbare Kabelbinder (Mehrere) Muster der Anschweißplatte	Sensor Schweißbare Kabelbinder (Mehrere) Muster der Anschweißplatte

Benötigte Ausrüstung

Schleifmaschine (optional)
Punktschweißgerät
Empfohlen: c33 von VBS Fügetechnik oder ähnliches Gerät

Benötigtes Material

Schleifpapier
Reinigungsmittel für Messstellen Empfehlung von HBK: 1-RMS1 oder 1-RMS1-SPRAY
Reinigungs-Pads Empfehlung von HBK: 1-8402,0026
Klebeband Empfehlung von HBK: 1-KLEBEBAND
Messstellenschutz Empfehlung von HBK: 1-ABM75 und/oder AK22

2.3 Installation von FS62WSS



Abb. 2.1 Anschweißbarer Dehnungssensor FS62WSS

2.3.1 Vorbereitung der Installationsfläche

Farbe und Rost vollständig von der Installationsfläche entfernen, bis ein schweißbares Material freiliegt (Abb. 2.2). Sicherstellen, dass die Oberfläche keine Unregelmäßigkeiten aufweist und auch kein Schleifstaub mehr an ihr haftet, da dies den Schweißvorgang beeinträchtigen würde. Sofern erforderlich, die Oberfläche zum Ausgleichen mit Schleifpapier nachbearbeiten.



Abb. 2.2 *Abschleifen der Oberfläche mit der Maschine*



Tipp

Die vorzubereitende Fläche mit der Muster-Sensorplatte festlegen.



Abb. 2.3 *Unebene und rostige Oberfläche, ungeeignet für den anschweißbaren Sensor*



Abb. 2.4 Nachschleifen der Oberfläche von Hand



Abb. 2.5 Zum Schweißen bereite Oberfläche

Die Oberfläche muss gereinigt werden, damit die Schweißfläche vollkommen frei von Staub oder Fett ist.

Die Oberfläche mit einem geeigneten Reinigungsmittel (empfohlen wird RMS 1) und Vliesstoff-Pads reinigen (Abb. 2.6 und Abb. 2.7).



Abb. 2.6 Verwenden von Reinigungsmittel RMS1 und Vliesstoff-Pads



Abb. 2.7 Reinigen der Oberfläche

Die Wischbewegungen sollten immer in der gleichen Richtung ausgeführt werden, bis schließlich keine Verunreinigung mehr auf dem Pad zu sehen ist.

2.3.2 Kennzeichnen der Messstelle

Die Ausrichtung des Sensors festlegen. Dabei die Messrichtung und die Ausrichthilfen auf dem Sensor berücksichtigen. Dieser Schritt ist besonders wichtig für den Dehnungssensor, da die Sensorpositionierung die Messrichtung vorgibt.

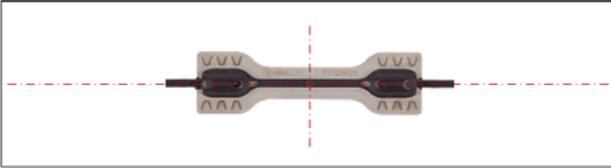


Abb. 2.8 Ausrichtmarkierungen des Sensors



Tipp

Je nach Werkstoff der Oberfläche zum Markieren der Sensorposition ein spitzes Werkzeug oder einen Stift verwenden.

Die Länge der Hilfslinie sollte ca. 150 mm in Messrichtung betragen. Eine ca. 50 mm lange vertikale Hilfslinie muss von der Mitte der Installationsstelle aus gezeichnet werden, siehe Abb. 2.8 und Abb. 2.9.



Abb. 2.9 Kennzeichnen der Sensorposition

2.3.3 Positionieren des Sensors

Vier Streifen eines geeigneten Klebebands vorbereiten (zum Beispiel Abdeckband). Zwei ausreichend lange Streifen, um die Kabel zu sichern, und die anderen beiden zum Sichern an den Längsseiten des Sensors.



Abb. 2.10 Zur Verwendung vorbereitete Klebebandstreifen

Den Sensor vorsichtig aus der Verpackung nehmen und an den angezeichneten Markierungen ausrichten.

Mit den kleineren vorbereiteten Klebebandstreifen die Sensorkabel in ihrer Position sichern (Abb. 2.11).



Abb. 2.11 Erste Ausrichtung

Mit den längeren Klebebandstreifen den Sensor an seinen Längsseiten fixieren, dazu die größeren Flächen für die Zugentlastung der Kabel verwenden. Dies sorgt dafür, dass sich der Sensor während des Anschweißens nicht verschiebt.

Hinweis

Darauf achten, dass die Schweißfläche frei von Klebeband ist. Wenn Schweißungen auf Flächen mit Klebeband oder Klebstoff ausgeführt werden, führt dies zu einer Störung beim Entladen, durch die der Sensor zerstört werden könnte.



Abb. 2.12 Sorgfältiges Befestigen des Sensors sorgt für problemloses Anschweißen

2.3.4 Schweißverfahren

HBK FiberSensing empfiehlt die Verwendung eines Modells c33 von VBS Fügetechnik.



Abb. 2.13 Empfohlenes Punktschweißgerät

Testen der SchweißEinstellungen

Die idealen SchweißEinstellungen können von Fall zu Fall unterschiedlich sein (sie hängen nicht nur vom verwendeten Punktschweißgerät ab, sondern auch von der Dicke des Materials, der Position der Elektrode usw.). Deshalb werden Muster von Schweißplatten zum Feinabstimmen der Rezepturen bereitgestellt. Die Schweißparameter anpassen, dazu Tests auf dem gereinigten Bereich in ausreichendem Abstand von der Sensorposition durchführen.

Die Musterplatte durch Punktschweißen befestigen und daran ziehen, um sie von der Oberfläche abzulösen. Bei einer guten Schweißung sollte das schwierig sein, und nach dem Ablösen sollten die Schweißpunkte zu Löchern in der Musterplatte geworden sein, wie in *Abb. 2.14* zu sehen.



Abb. 2.14 Bestätigung der richtigen SchweißEinstellungen



Tipp

Bei den allgemein üblichen Einstellungen liegt die Spannung zwischen 40 V und 60 V.

Die Elektrodenspitze sollte so beschnitten werden, dass sie flach ist und einen Durchmesser von ca. 1 mm hat (Abb. 2.15).



Abb. 2.15 Elektrodenspitze



Tipp

Für optimale Ergebnisse sollte die Elektrodenspitze während des Schweißverfahrens oft beschnitten werden.

Beim Schweißen die Schweißpistole senkrecht nach unten drücken (wie in Abb. 2.16 gezeigt); dabei hält eine Hand die Pistole, und der Ballen der anderen Hand oben auf der Pistole drückt diese kräftig nach unten.



Abb. 2.16 Korrekte Schweißposition

Anschweißen des Sensors

Der anschweißbare Dehnungssensor muss entlang des mittleren Bereichs, in dem sich das Faser-Bragg-Gitter (FBG) des Sensors befindet, sorgfältig an die Struktur angeschweißt werden. In der Ausführung mit Aramid- oder Panzerkabel verfügt der FS62WSS an den Enden über eine Kabelverankerung, die für die Befestigung an der Struktur vorbereitet ist und gleichzeitig als Zugentlastung dient, falls die Kabel Zugbelastungen ausgesetzt werden.



Abb. 2.17 Schweißflächen des FS62WSS

- 1 Schweißfläche für Dehnungsübertragung des Sensors
- 2 Schweißfläche für Zugentlastung des Kabels

Die Sensoren werden jeweils von der Mitte nach außen mit Punkten im Abstand von ca. 1 mm angeschweißt.

Dem Verlauf der Schweißpunkte gemäß der Darstellung in Abb. 2.18 folgen.

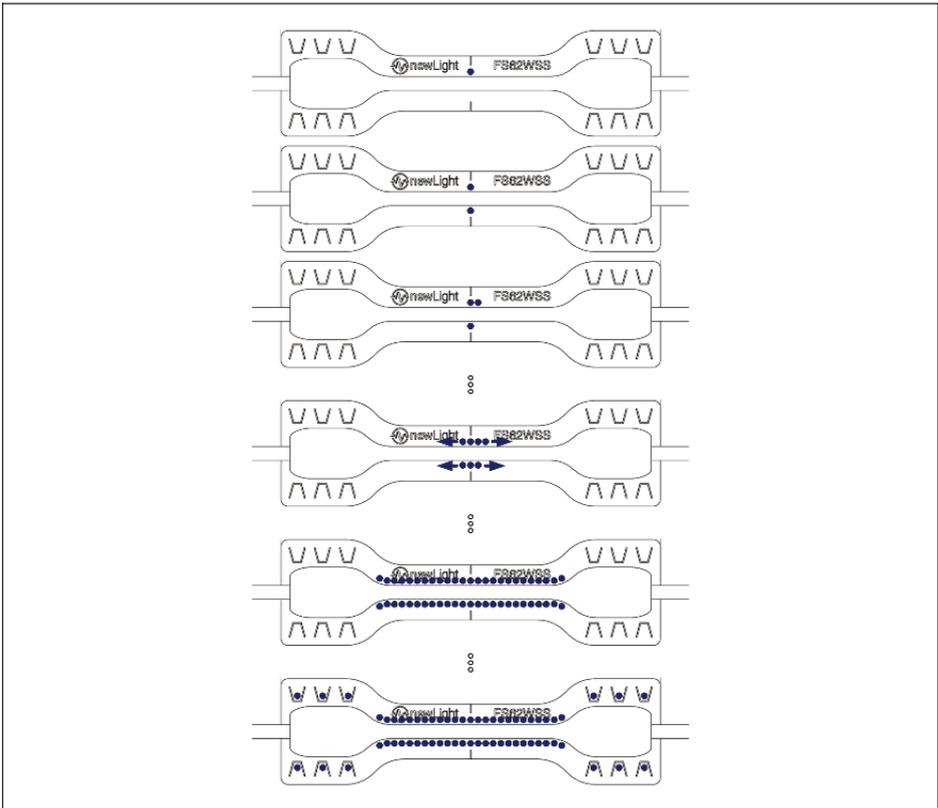


Abb. 2.18 Schweißverfahren für FS62WSS

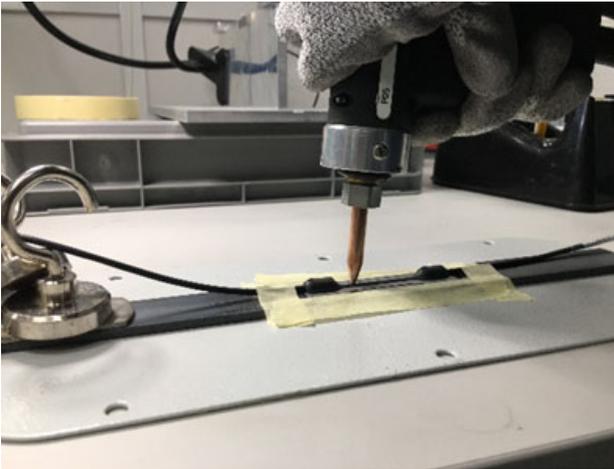


Abb. 2.19 Anschweißen des Sensors



Tipp

Wenn der FS62WSS in der Ausführung mit Aramid- oder Panzerkabel vollständig angeschweißt ist, sollte jede Linie ungefähr 31 Schweißpunkte haben.



Abb. 2.20 Vollständig angeschweißter Sensor

Die Klebebänder entfernen und die Glasfaserkabel mit den mitgelieferten Stahlschellen sichern (siehe Abb. 2.21).



Abb. 2.21 Angeschweißter Sensor mit Stahlschellen

2.4 Installation von FS62WSR

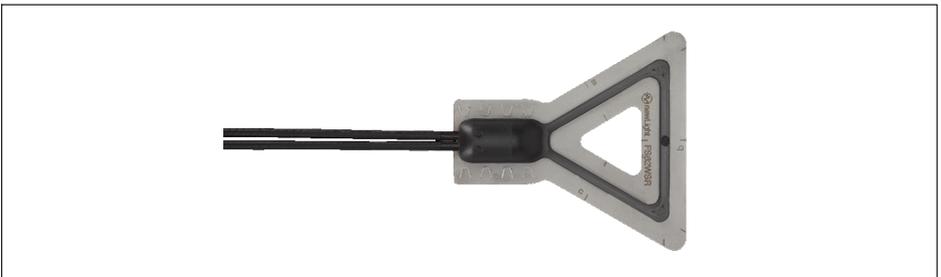


Abb. 2.22 Anschweißbare Dehnungsrosette FS62WSR

2.4.1 Vorbereitung der Installationsfläche

Die Oberfläche so reinigen, wie in *Abschnitt 2.3.1 „Vorbereitung der Installationsfläche“*, Seite 10 beschrieben. Dabei die Musterplatte als Anhaltspunkt für die Festlegung der zu reinigenden Fläche verwenden.

2.4.2 Kennzeichen der Messstelle

Die Rosette FS62WSR verfügt über drei an den Winkelpositionen $0^\circ/60^\circ/120^\circ$ angeordnete FBGs. Die Ausrichtung jedes FBG wird durch die Ausrichtmarkierungen an jeder Ecke der Rosette angezeigt, die Richtungen sind damit als „a“, „b“ und „c“ definiert, wie in *Abb. 2.23* dargestellt.

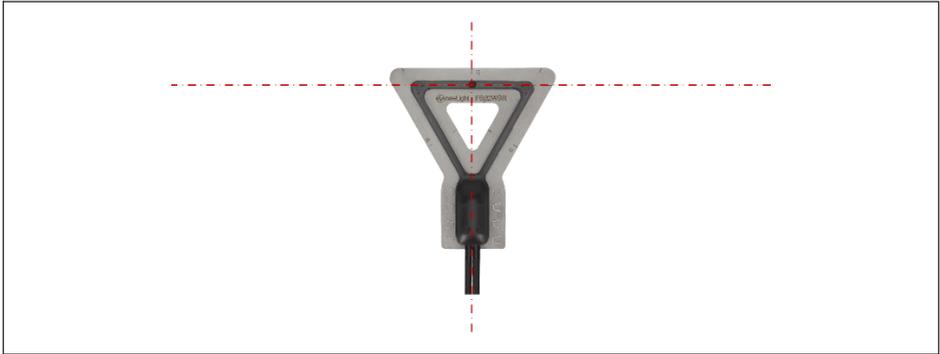


Abb. 2.23 Ausrichtmarkierungen der Rosette

2.4.3 Positionieren des Sensors

Vier Streifen eines geeigneten Klebebands vorbereiten (zum Beispiel Abdeckband). Drei ausreichend lange Streifen, um die drei Seiten des Rosettendreiecks zu sichern, und den vierten zum Sichern der Kabel.



Abb. 2.24 Zur Verwendung vorbereitete Klebebandstreifen

Die optische Rosette auf dem angezeichneten Kreuz positionieren. Die gewählte Richtung, zum Beispiel „b“, an der horizontalen Markierung ausrichten. Als Hilfe bei dieser Positionierung an den Ausrichtmarkierungen an der Grundseite des Sensors orientieren. Dann die Ausrichtung senkrecht dazu vornehmen, zum Beispiel zwischen den Linien, die zur Mitte der Richtung „b“ zeigen, und dem Kabel, das zwischen den Richtungen „a“ und „c“ austritt.



Abb. 2.25 Ausgerichtete und mit Abdeckband gesicherte Rosette FS62WSR

Die Rosette mit dem Abdeckband in ihrer Position sichern, dazu das Band entlang der Seiten mit einer Überdeckung von ca. einem Millimeter anbringen.

Hinweis

Darauf achten, dass die Schweißfläche frei von Klebeband ist. Wenn Schweißungen auf Flächen mit Klebeband oder Klebstoff ausgeführt werden, führt dies zu einer Störung beim Entladen, durch die der Sensor zerstört werden könnte.

2.4.4 Schweißverfahren

Testen der SchweißEinstellungen

Zuerst die SchweißEinstellungen nach dem in *Abschnitt 2.3.4 „Schweißverfahren“*, Seite 16 beschriebenen Verfahren testen.

Anschweißen der Rosette

Die anschweißbare Dehnungsrosette muss entlang der drei Messrichtungen, in denen sich die Faser-Bragg-Gitter (FBGs) des Sensors befinden, sorgfältig an die Struktur angeschweißt werden. In der Ausführung mit Aramid- oder Panzerkabel verfügt die FS62WSR am Scheitelpunkt, an dem das Kabel herausgeführt wird, über eine Kabelverankerung, die für die Befestigung an der Struktur vorbereitet ist und gleichzeitig als Zugentlastung dient, falls die Kabel Zugbelastungen ausgesetzt werden.

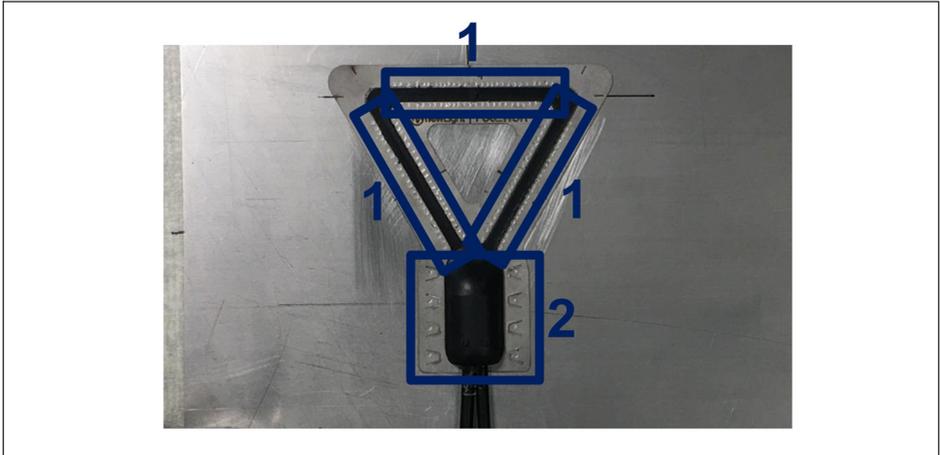


Abb. 2.26 Schweißflächen des FS62WSR

- 1 Schweißfläche für Dehnungsübertragung des Sensors
- 2 Schweißfläche für Zugentlastung des Kabels

Die Rosette wird jeweils von der Mitte nach außen in jeder der FBG-Ausrichtungen mit Punkten im Abstand von ca. 1 mm angeschweißt.

Dem Verlauf der Schweißpunkte gemäß der Darstellung in Abb. 2.27 folgen. Für die übrigen Messrichtungen wiederholen (Abb. 2.28). Danach die Punktschweißungen an den Zugentlastungen ausführen (Abb. 2.29).

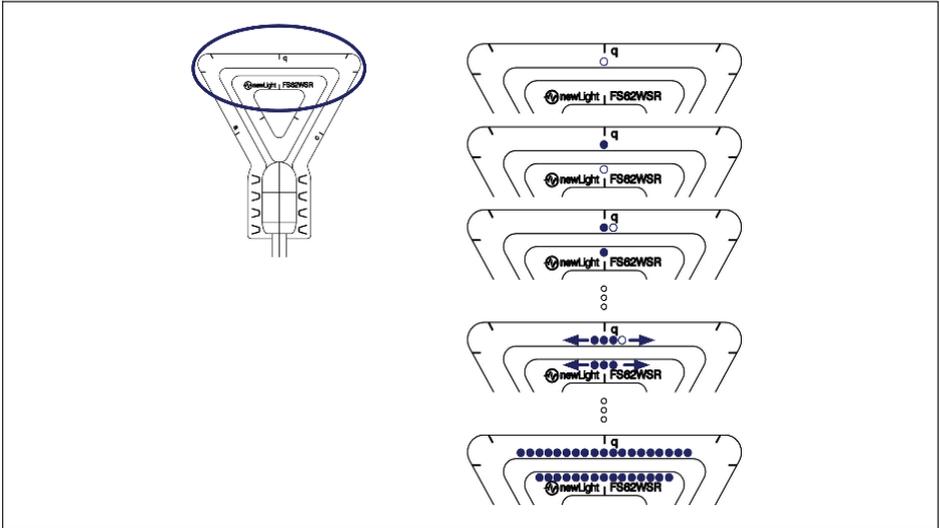


Abb. 2.27 Schweißreihenfolge für die Rosette FS62WSR, Schritt 1

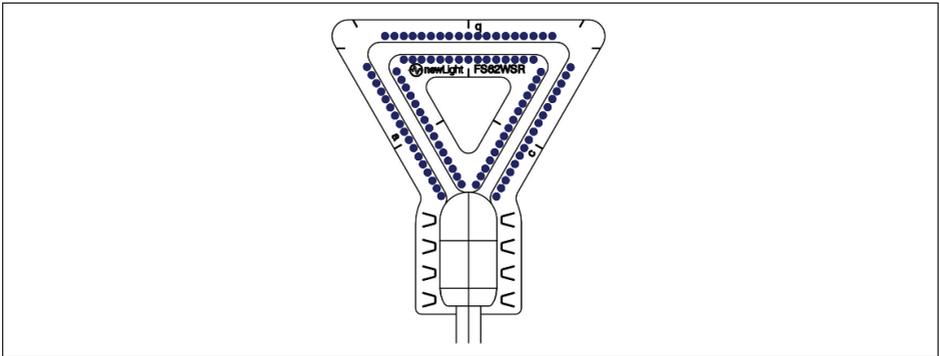


Abb. 2.28 Schweißreihenfolge für die Rosette FS62WSR, Schritt 2

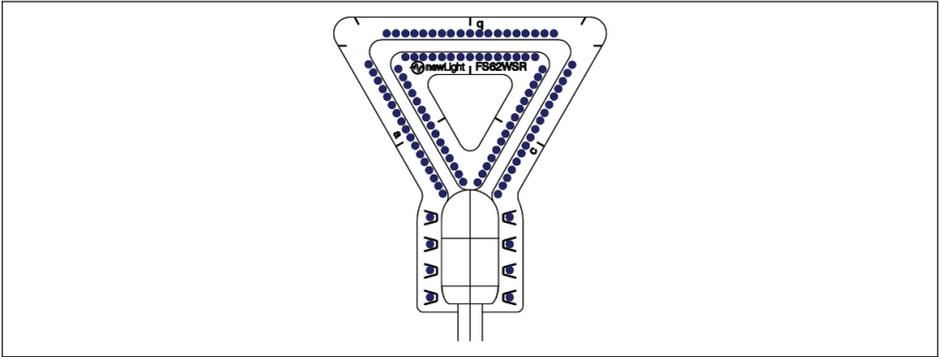


Abb. 2.29 Schweißreihenfolge für die Rosette FS62WSR, Schritt 3



Tipp

Wenn die Rosette FS62WSR in der Ausführung mit Aramid- oder Panzerkabel vollständig angeschweißt ist, sollte die Außenlinie in jeder Ausrichtung ungefähr 35 Schweißpunkte haben.



Abb. 2.30 Schweißverfahren für FS62WSR

Zum Schluss die Glasfaserkabel mit den mitgelieferten Stahlschellen sichern (Abb. 2.31).



Abb. 2.31 FS62WSR mit Stahlschellen

2.5 Installation von FS63WTS



Abb. 2.32 Anschweißbare Dehnungsrosette FS63WTS

2.5.1 Vorbereitung der Installationsfläche

Für die Installation des anschweißbaren Temperatursensors FS63WTS muss die Oberfläche sauber und frei von Unebenheiten sein. So vorgehen, wie in *Abschnitt 2.3.1 „Vorbereitung der Installationsfläche“*, Seite 10 beschrieben.

2.5.2 Kennzeichnen der Messstelle

So vorgehen, wie in *Abschnitt 2.3.2 „Kennzeichnen der Messstelle“*, Seite 14 beschrieben.

2.5.3 Positionieren des Sensors

So vorgehen, wie in *Abschnitt 2.3.3 „Positionieren des Sensors“*, Seite 15 beschrieben.

2.5.4 Schweißverfahren

Testen der SchweißEinstellungen

Zuerst die SchweißEinstellungen nach dem in *Abschnitt 2.3.4 „Schweißverfahren“*, Seite 16 beschriebenen Verfahren testen.

Anschweißen des Sensors

Der anschweißbare Temperatursensor benötigt keine vollständige Schweißung, da der Sensorkörper keinen zusätzlichen Zugbelastungen ausgesetzt zu werden braucht. Über den gesamten Sensorkörper und an den Enden sind Zugentlastungspunkte vorgesehen.

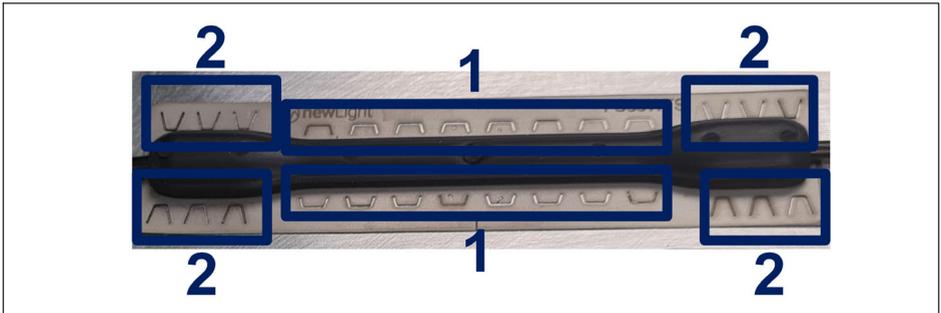


Abb. 2.33 Schweißflächen des FS63CTS

- 1 Schweißfläche für Zugentlastung des Sensorkörpers
- 2 Schweißfläche für Zugentlastung des Kabels

Die Sensoren werden jeweils von der Mitte bis nach außen zu den Zugentlastungsflächen mit Punktschweißungen befestigt.

Dem Verlauf der Schweißpunkte gemäß der Darstellung in *Abb. 2.23* folgen. Wenn der Sensor auf beiden Seiten über seine volle Länge angeschweißt ist, anschließend die Punktschweißungen an der Zugentlastungen der Kabel ausführen.

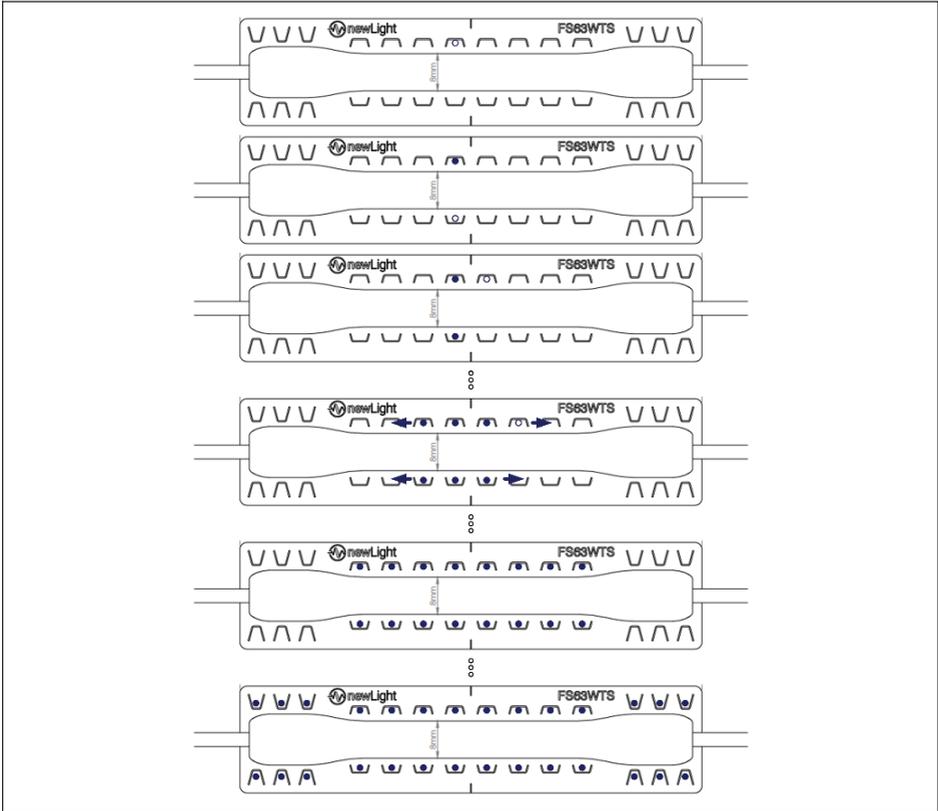


Abb. 2.34 Schweißreihenfolge für FS63WTS

Nach dem Anschweißen die Glasfaserkabel mit den mitgelieferten Stahlschellen sichern (siehe Abb. 2.21, Seite23) und danach die Kabel führen und schützen.

2.6 Führen und Schützen der Kabel

Bei der Kabelführung ist darauf zu achten, dass die Kabel nicht durchhängen und Biegungen innerhalb der für das verwendete Kabel geltenden Grenzwerte bleiben. Das Kabel sollte beispielsweise mit Klemmen oder starkem Klebeband befestigt werden (Abb. 2.35). Wenn geschützte Speistellen vorhanden sind, auch auf eine gute Fixierung der Speistellen achten.



Abb. 2.35 Kabelführung

Für die Führung der längeren Verbindungskabel zum Anschluss an den Interrogator können auch Wellrohre aus Kunststoff verwendet werden (Abb. 2.36).



Abb. 2.36 Mit Wellrohren geschütztes Kabel

Nicht benötigte Kabellängen sollten aufgewickelt und in einem Gehäuse mit geeigneter IP-Schutzart zur Verwendung bei einer künftigen Modernisierung des Netzwerks aufbewahrt werden (Abb. 2.37).



Abb. 2.37 Schutzgehäuse für nicht benötigte Kabel und Anschlüsse

2.7 Schutz des Sensors

Die Sensoren FS62WSS, FS62WSR und FS63WTS sind robuste Sensoren aus Edelstahl. Dennoch sind die Oberflächen der zu überwachenden Struktur und die Schweißpunkte sensible Stellen, an denen es zu Korrosion kommen kann. Die Sensorflächen und die abgeschliffene Fläche sollten daher vor Feuchtigkeit geschützt werden.

Zum Schutz werden das Abdeckmittel AK22 (knetbarer Kitt, Abb. 2.38) und/oder ABM75 (Alufolie und Knetmasse, Abb. 2.39) empfohlen.



Abb. 2.38 Mit AK22 geschützter Sensor



Abb. 2.39 Mit ABM75 geschützter Sensor

3 SENSORKONFIGURATION

3.1 Dokumentation zu den Sensoren

Kalibrierte Sensoren von HBK FiberSensing werden mit einem Kalibrierdatenblatt ausgeliefert. Die übrigen Sensoren werden mit einem Sensordatenblatt ausgeliefert, das wichtige Informationen für die Sensorkonfiguration enthält.

Falls Sensoren in vormontierten Sensor-Arrays ausgeliefert werden, wird alternativ eine zusammenfassende Tabelle mit den relevanten Kalibrierinformationen bereitgestellt.

In der Verpackung des Sensors liegt diese Installationsanleitung als Papierausdruck bei. Die Installationsanleitung steht außerdem auf der Website von HBK zum Download bereit (www.hbm.com).

3.2 Berechnung der Messung

3.2.1 Temperatur

Die durchzuführenden Berechnungen für die Umwandlung einer Wellenlängenmessung in einen Temperaturwert sind in *Abb. 3.1* dargestellt. Der Temperaturwert, der mit einem Temperatursensor gemessen wird, ist durch ein Polynom zweiter Ordnung mit den aus der Sensorkalibrierung erhaltenen Koeffizienten gegeben.

$$T = S_2(\lambda - \lambda_0)^2 + S_1(\lambda - \lambda_0) + S_0$$

Abb. 3.1 Formel zur Berechnung der Temperatur

Mit

- T gleich der gemessenen Temperatur in °C
- λ gleich der gemessenen Bragg-Wellenlänge des Temperatursensors in nm
- λ_0 gleich der Bragg-Wellenlänge des Temperatursensors bei Referenztemperatur in nm
- S_0 gleich dem Kalibrierfaktor nullter Ordnung (Referenztemperatur) in °C
- S_1 gleich dem Kalibrierfaktor erster Ordnung in °C/nm
- S_2 gleich dem Kalibrierfaktor zweiter Ordnung in °C/nm²

Wenn mit catman® gearbeitet wird, sollten die Werte λ_0 , S_0 , S_1 und S_2 in das Menü für die Konfiguration von Temperatursensoren eingetragen werden.

Messung mit Korrektur des Entfernungseffekts

Bei Messungen mit Interrogatoren, die auf dem Scannen mit durchstimmbarem Laser basieren, beispielsweise mit dem BraggMETER von HBK FiberSensing, wirkt sich die Länge der Verkabelung zwischen dem Interrogator und dem Sensor auf das gemessene reflektierte Signal aus. Der Entfernungsfehler ist bei Sensoren erheblich, die auf absolute Wellenlängenwerte angewiesen sind, wie zum Beispiel Temperatursensoren.

Der zum Scannen eingesetzte durchstimmbare Laser sendet im Laufe der Zeit eine veränderliche Wellenlänge aus. Für die Messung der vom FBG-Sensor reflektierten Wellenlänge wird die Wellenlänge identifiziert, die zu dem Zeitpunkt emittiert wird, an dem der vom Faser-Bragg-Gitter (FBG) reflektierte Peak erkannt wird. Mit steigender Erfassungsrate wird die durch die Strecke, die das Licht in beide Richtungen zurücklegt, verursachte Verzögerung immer deutlicher, was die Genauigkeit der absoluten Wellenlängenmessung verringert. Derselbe Effekt tritt bei zunehmenden Entfernungen auf.

Die Effekt der Kabellänge äußert sich in einer konstanten Verschiebung der Wellenlängenmessung, die von der Abtastrate des optischen Moduls und von der Entfernung zwischen Sensor und Interrogator abhängt. Bei niedrigen Erfassungsraten oder kurzen Entfernungen ist die Verschiebung der gemessenen Wellenlänge vernachlässigbar, erreicht bei hohen Abtastraten oder größeren Entfernungen aber eine erhebliche Größenordnung.

$$\Delta\lambda_{error} = \frac{d \cdot 2 \cdot n \cdot RepRate \cdot FullRange}{SweepDirection \cdot DutyCycle \cdot c}$$

Abb. 3.2 Wellenlängenverschiebung aufgrund Sweep-Geschwindigkeit des Lasers

Mit:

- $\Delta\lambda_{error}$ gleich dem Wellenlängen-„Fehler“, in nm;
- d gleich der Entfernung (in m) zwischen dem Sensor und dem Interrogator;
- n gleich dem Brechungsindex der Faser (1,446 für Standardfaser SMF28);
- $RepRate$ gleich dem Istwert des Erfassungs-Scans des optischen Moduls (für BraggMETER-Interrogatoren ist dies die ausgewählte Erfassungsrate in S/s);
- $FullRange$ gleich der Länge des Bereichs der gemessenen Wellenlängen (102 nm für BraggMETER-Interrogatoren);
- $SweepDirection$ gleich dem Signal der Sweep-Richtung: 1 für Sweep von den niedrigsten zu den höchsten Wellenlängen und -1 für Sweep von den höchsten zu den niedrigsten Wellenlängen;
- $DutyCycle$ gleich dem Sweep-Anteil des Zyklus ohne Rücklauf;
- c gleich der Lichtgeschwindigkeit (3×10^8 m/s).

Ein fester Temperaturfehler, der durch die Entfernung verursacht wird, lässt sich wie folgt berechnen:

$$T_{error} = S_2 \times \Delta\lambda_{error}^2 + \Delta\lambda_{error}$$

Er kann auf die Kalibrierungsformel zur Korrektur angewendet werden:

$$T = S_2(\lambda - \lambda_0)^2 + S_1(\lambda - \lambda_0) + S_0 - T_{error}$$

3.2.2 Dehnung

Dehnungssensoren sind nicht kalibrierte Sensoren. Das zusammen mit dem Sensor ausgelieferte Datenblatt enthält die Sensordaten, die für die korrekte Berechnung der Dehnung benötigt werden.

Für Dehnungssensoren mit Faser-Bragg-Gitter ist die Wellenlängenänderung, einschließlich Temperatureffekt, durch die Gleichung in *Abb. 3.3* gegeben.

$$\frac{(\lambda - \lambda_0)}{\lambda_0} = k \cdot (\varepsilon_{Last} + (TCS + CTE) \cdot (T - T_0)) \cdot 10^{-6}$$

Abb. 3.3 Wellenlängenänderung eines FBG-Dehnungssensors durch Dehnungs- und Temperatureffekte

Mit

- λ gleich der gemessenen Bragg-Wellenlänge des Dehnungssensors in nm
- λ_0 gleich der Bragg-Wellenlänge des Dehnungssensors zum Referenzzeitpunkt in nm
- k gleich dem k-Faktor des Dehnungssensors, dimensionslos
- ε_{Last} gleich der auf die Struktur angewendeten mechanischen Dehnung in $\mu\text{m}/\text{m}$
- TCS gleich dem Temperaturkoeffizienten des Kennwerts des Dehnungssensors in $(\mu\text{m}/\text{m})/^\circ\text{C}$
- CTE gleich dem thermischen Ausdehnungskoeffizienten des Werkstoffs der Probe, an der der Dehnungssensor befestigt ist, in $(\mu\text{m}/\text{m})/^\circ\text{C}$
- $T - T_0$ gleich der Differenz zwischen der Ist-Temperatur und der Temperatur zum Referenzzeitpunkt in $^\circ\text{C}$

Messung ohne Kompensation

Wenn keine Temperaturkompensation erforderlich ist, kann die Berechnung so erfolgen, wie in *Abb. 3.4* gezeigt.

$$\varepsilon = \frac{(\lambda - \lambda_0)}{k \cdot \lambda_0} \cdot 10^6$$

Abb. 3.4 Formel zur einfachen Berechnung der Dehnung (ohne Temperaturkompensation)

Mit

- ε gleich der gemessenen Dehnung in $\mu\text{m}/\text{m}$
- λ gleich der gemessenen Bragg-Wellenlänge des Dehnungssensors in nm
- λ_0 gleich der Bragg-Wellenlänge des Dehnungssensors zum Referenzzeitpunkt in nm
- k gleich dem k-Faktor des Dehnungssensors, dimensionslos

Messung mit Temperaturkompensation bei Verwendung eines Temperatursensors

Die Dehnung mit Kompensation, angegeben in $\mu\text{m}/\text{m}$, die mit einem Temperatursensor ermittelt wird, lässt sich unkompliziert berechnen, da der Ausgang eines Temperatursensors ein Temperaturwert in $^{\circ}\text{C}$ ist. Die Berechnung ist in Abb. 3.5 dargestellt.

$$\varepsilon_{\text{Last}} = \frac{(\lambda - \lambda_0)}{k \cdot \lambda_0} \cdot 10^6 - (TCS + CTE) \cdot (T - T_0)$$

Abb. 3.5 Dehnungsberechnung mit Temperaturkompensation bei Verwendung eines Temperatursensors

Mit

- $\varepsilon_{\text{Last}}$ gleich der auf die Struktur angewendeten mechanischen Dehnung in $\mu\text{m}/\text{m}$
- λ gleich der gemessenen Bragg-Wellenlänge des Dehnungssensors in nm
- λ_0 gleich der Bragg-Wellenlänge des Dehnungssensors zum Referenzzeitpunkt in nm
- k gleich dem k-Faktor des Dehnungssensors, dimensionslos
- TCS gleich dem Temperaturkoeffizienten des Kennwerts des Dehnungssensors in $(\mu\text{m}/\text{m})/^{\circ}\text{C}$
- CTE gleich dem thermischen Ausdehnungskoeffizienten des Werkstoffs der Probe, an der der Dehnungssensor befestigt ist, in $(\mu\text{m}/\text{m})/^{\circ}\text{C}$
- T gleich der Ist-Temperatur, gemessen von dem für die Kompensation verwendeten Temperatursensor, in $^{\circ}\text{C}$
- T_0 gleich der Temperatur zum Referenzzeitpunkt, gemessen von dem für die Kompensation verwendeten Temperatursensor, in $^{\circ}\text{C}$

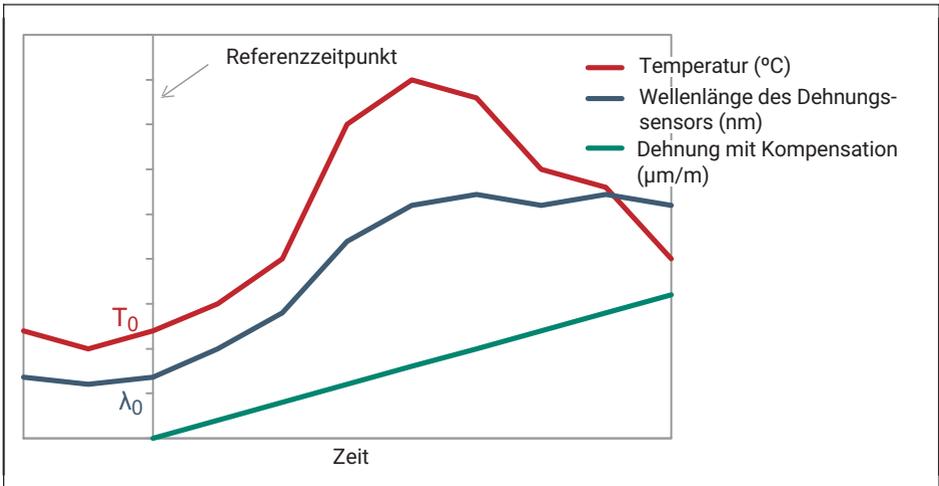


Abb. 3.6 Referenzzeitpunkt für temperaturkompensierte Dehnungsmessung bei Verwendung eines Temperatursensors für die Kompensation

Messung mit Temperaturkompensation bei Verwendung eines Kompensationselements

Die Dehnungsmessung kann auch mithilfe eines auf FBG-Technologie basierenden Kompensationselements korrekt angepasst werden. Hierfür gibt es mehrere Vorgehensweisen:

- ein Temperatursensor ohne Kalibrierzertifikat
- ein Dehnungssensor, der auf einer dehnungsfreien Fläche des gleichen Werkstoffs installiert wird
- ein Dehnungssensor, der auf einem dehnungsfreien Werkstoff mit bekannter CTE installiert wird

Die Dehnung kann mit der Gleichung aus Abb. 3.7 berechnet werden.

$$\varepsilon_{Last} = \frac{\lambda - \lambda_0}{k \cdot \lambda_0} \cdot 10^6 - \frac{\lambda_{Tc} - \lambda_{0Tc}}{\lambda_{0Tc}} \cdot \frac{(TCS + CTE)}{TCF} \cdot 10^6$$

Abb. 3.7 Dehnungsberechnung mit Temperaturkompensation bei Verwendung eines FBG-Kompensationselements

Mit

- ε_{Last} gleich der auf die Struktur angewendeten mechanischen Dehnung in µm/m
- λ gleich der gemessenen Bragg-Wellenlänge des Dehnungssensors in nm
- λ_0 gleich der Bragg-Wellenlänge des Dehnungssensors zum Referenzzeitpunkt in nm

- k gleich dem k-Faktor des Dehnungssensors, dimensionslos
- λ_{TC} gleich der gemessenen Bragg-Wellenlänge des Kompensationselements in nm
- λ_{0TC} gleich der Bragg-Wellenlänge des Kompensationselements zum Referenzzeitpunkt in nm
- TCS gleich dem Temperaturkoeffizienten des Kennwerts des Dehnungssensors in $(\mu\text{m}/\text{m})/^\circ\text{C}$
- CTE gleich dem thermischen Ausdehnungskoeffizienten des Werkstoffs der Probe, an der der Dehnungssensor befestigt ist, in $(\mu\text{m}/\text{m})/^\circ\text{C}$
- TCF gleich dem Temperaturkompensationsfaktor des Kompensationselements in $(\mu\text{m}/\text{m})/^\circ\text{C}$. Für einen unkalibrierten Temperatursensor wird dieser Wert auf dem Datenblatt des Sensors angegeben. Für einen Dehnungssensor, der an einem bestimmten Werkstoff angebracht wird, kann TCF so berechnet werden, wie in Abb. 3.8 dargestellt.

$$TCF = (5.7 + k \cdot CTE_{TC})$$

Abb. 3.8 Berechnung des Temperaturkompensationsfaktors

Mit

- k gleich dem k-Faktor des am Temperaturkompensationselement angebrachten Dehnungssensors, dimensionslos
- CTE_{TC} gleich dem thermischen Ausdehnungskoeffizienten des Werkstoffs des Temperaturkompensationselements in $(\mu\text{m}/\text{m})/^\circ\text{C}$

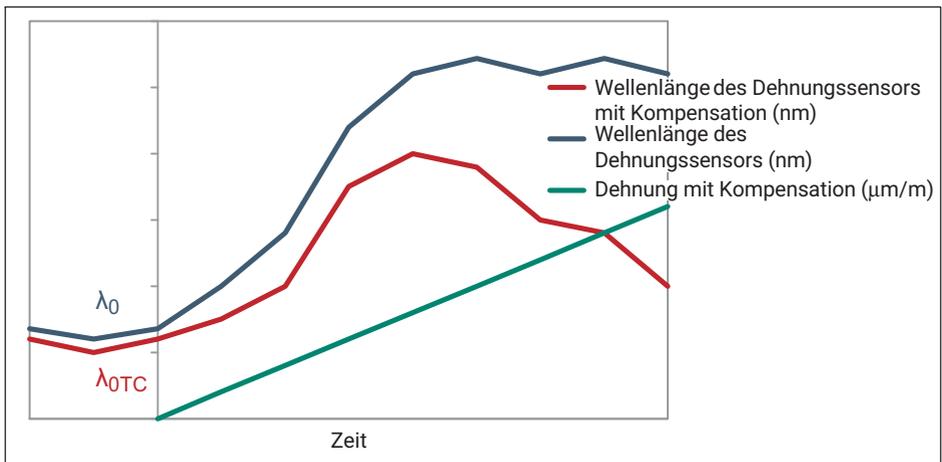


Abb. 3.9 Referenzzeitpunkt für temperaturkompensierte Dehnungsmessung bei Verwendung eines FBG-Kompensationselements

Messung mit Korrektur des Biegemoments

Wenn ein Element mit einem Sensor gemessen wird, der weit von der Befestigungsfläche entfernt ist, kann es zu einem „Fehler“ in der Messung kommen, weil der Abstand zwischen der Messstelle/Ausrichtung und der neutralen Achse ein anderer ist als der Abstand zwischen der Installationsfläche und der neutralen Achse.

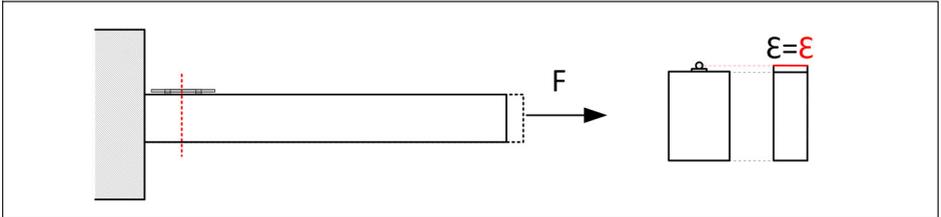


Abb. 3.10 Dehnung bei rein axialer Verformung

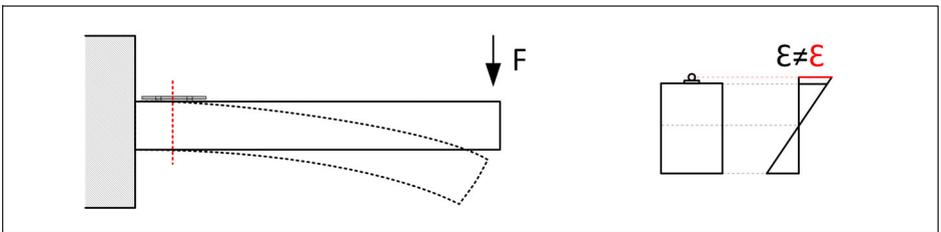


Abb. 3.11 Dehnung bei reinem Biegemoment

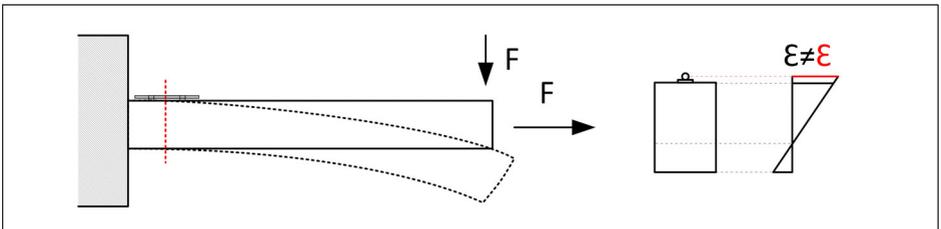


Abb. 3.12 Dehnung bei axialer Belastung und Biegemoment

Dies wird sehr wichtig, wenn es auf den Abstand zwischen dem Sensorelement und der Befestigungsfläche ankommt oder wenn das Messobjekt sehr dünn ist. Beim anschweißbaren Dehnungssensor FS62WSS und bei der anschweißbaren Dehnungsrossette FS62WSR beträgt dieser Abstand 0,25 mm (h_2 in Abb. 3.12).

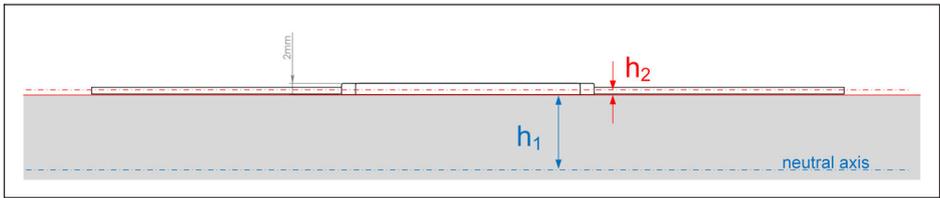


Abb. 3.13 Abstand des FBG zur Montagefläche beim FS62WSS

Wenn jedoch der Abstand zur neutralen Achse (h_1) bekannt ist, kann die vom Sensor gemessene Dehnung mithilfe eines geometrischen Faktors in die Dehnung auf der Oberfläche korrigiert werden:

$$\varepsilon_{\text{Oberfläche}} = \frac{\lambda - \lambda_0}{k \cdot \lambda} \cdot \frac{h_1}{h_2 + h_1} \cdot 10^6$$

Abb. 3.14 Dehnungsberechnung mit Korrektur des Biegeeffekts

Mit

- $\varepsilon_{\text{Oberfläche}}$ gleich der mechanischen Dehnung auf der Messfläche in $\mu\text{m/m}$
- λ gleich der gemessenen Bragg-Wellenlänge des Dehnungssensors in nm
- λ_0 gleich der Bragg-Wellenlänge des Dehnungssensors zum Referenzzeitpunkt in nm
- k gleich dem k-Faktor des Dehnungssensors, dimensionslos
- h_1 gleich dem Abstand von der Messfläche zur neutralen Achse in mm
- h_2 gleich dem Abstand von der Messfläche zum FBG in mm (0,225 mm für FS62WSS und FS62WSR)

Messen der Hauptspannungen

Die Hauptspannungen können bei der anschweißbaren Dehnungsrosette FS62WSR nach der folgenden Formel berechnet werden:

$$\sigma_{1/2} = \frac{E}{1 - \nu^2} \cdot \frac{\varepsilon_a + \varepsilon_b + \varepsilon_c}{3} \pm \frac{E}{1 + \nu} \sqrt{\left(\frac{2\varepsilon_a - \varepsilon_b - \varepsilon_c}{3}\right)^2 + \frac{1}{3} \cdot (\varepsilon_b - \varepsilon_c)^2}$$

Mit:

- $\sigma_{1/2}$ gleich den Hauptspannungen in MPa
- E gleich dem Elastizitätsmodul (Young-Modul) in GPa
- ν gleich der Poissonzahl, dimensionslos

- $\varepsilon_{a/b/c}$ gleich den von der Rosette in den drei Richtungen gemessenen Dehnungen in $\mu\text{m}/\text{m}$

Die Hauptrichtungen sind die Richtungen, in denen die Hauptnormalspannungen σ_1 und σ_2 auftreten, wie mit der obigen Gleichung berechnet. Die Richtungen der Hauptnormalspannung sind durch den Winkel φ definiert, der sich auf die Messrichtungen der Rosette bezieht; er kann anhand der geometrischen Beziehungen aus den mit der Rosette gemessenen Dehnungen ε_a , ε_b und ε_c bestimmt werden.

Das nachfolgend beschriebene Verfahren soll dem Ingenieur eine unkomplizierte und zuverlässige Methode für die Praxis an die Hand geben. Die theoretischen Aspekte des Mohr'schen Spannungskreises, der die Grundlage dieses Verfahrens bildet, werden in der allgemeinen Literatur beschrieben.

Zuerst wird eine Tangente eines Hilfswinkels ψ berechnet:

$$\tan \psi = \frac{\sqrt{3} \cdot (\varepsilon_b - \varepsilon_c)}{2\varepsilon_a - \varepsilon_b - \varepsilon_c}$$

Unter Berücksichtigung der Signale von Zähler und Nenner sollte der Winkel φ nach folgendem Schema bestimmt werden:

		Zähler $\sqrt{3} \cdot (\varepsilon_b - \varepsilon_c)$	
		Negativ	Positiv
Nenner $2\varepsilon_a - \varepsilon_b - \varepsilon_c$	Positiv	$\varphi = \frac{1}{2} \cdot (180^\circ - \psi)$	$\varphi = \frac{1}{2} \cdot (0^\circ + \psi)$
	Negativ	$\varphi = \frac{1}{2} \cdot (180^\circ + \psi)$	$\varphi = \frac{1}{2} \cdot (360^\circ - \psi)$

Der auf diese Weise ermittelte Winkel φ sollte aus der Achse der als Bezug dienenden Messposition a in mathematisch positiver Richtung (gegen den Uhrzeigersinn) angewendet werden. Die Achse der Messrichtung „a“ bildet einen Schenkel des Winkels φ . Der andere Schenkel stellt die erste Hauptrichtung dar. Dies ist die Richtung der Hauptnormalspannung σ_1 (identisch mit der Hauptdehnungsrichtung ε_1). Die Spitze des Winkels liegt am Schnittpunkt der Achsen senkrecht zu den Messrichtungen. Die zweite Hauptrichtung (Richtung der Hauptnormalspannung σ_2) hat den Winkel $\varphi + 90^\circ$.

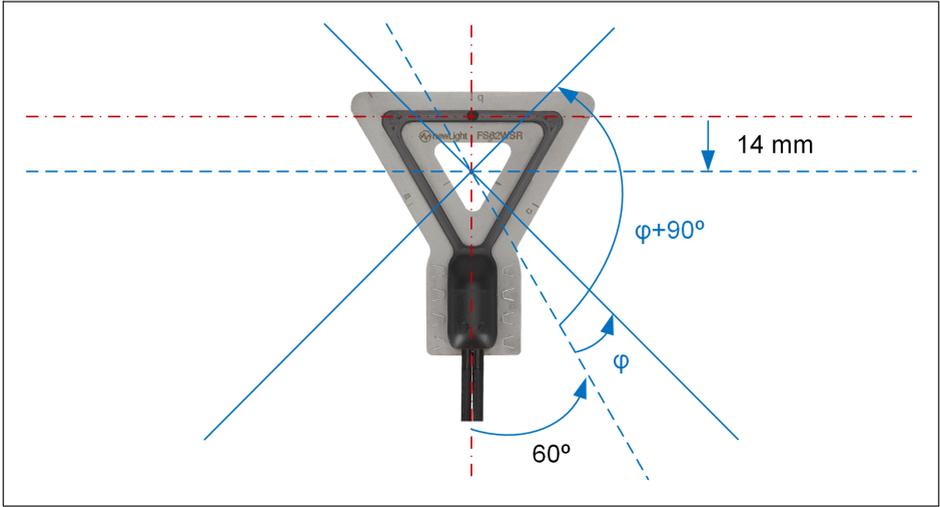


Abb. 3.15 Hauptdehnungsrichtungen

4.1 Sensor

4.1.1 Dehnungssensor

Anschweißbare Dehnungssensoren lassen sich aufgrund ihres Funktionsprinzips nach der Installation nicht reparieren. Wenn ein linearer oder Rosettenblatt-Dehnungssensor während oder nach der Installation beschädigt wird, muss der gesamte Sensor ausgetauscht werden. Unter normalen Betriebsbedingungen ist eine Beschädigung des Dehnungssensors nicht erwartbar. Üblicherweise treten Beschädigungen an den Anschlüssen und nicht am Sensor selbst auf.

4.1.2 Temperatursensor

Bei Temperatursensoren kann je nach Befestigungsart derselbe Sensor aus- und wieder eingebaut werden, ohne ihn zu beschädigen. Nachdem der Sensor angeschweißt wurde, ist eine Entfernung ohne irreversible Schäden unwahrscheinlich. Bei Befestigung mit Polyamid-Klebeband oder Kabelbindern lässt sich der Sensor unter Umständen ohne weitere Beschädigung entfernen.



Tip

Sämtliche Abdeckmittel, die als Kleber fungieren und den Sensor bei der Entfernung beschädigen können, vorsichtig entfernen.

Temperatursensoren können durch schwerwiegende Ereignisse (wie mechanischer Schock, extrem hohe Temperaturen usw.) vollständig irreparabel beschädigt werden. Wenn der Sensor für kurze Zeit höheren Temperaturen ausgesetzt war als zulässig, kann eine Rekalibrierung des Sensors erforderlich sein.

Wenn sich der installierte Sensor entfernen lässt und ein Versatz beobachtet wird, wenden Sie sich bitte an HBK FiberSensing bezüglich der Optionen für eine Rekalibrierung. Bitte beachten, dass von HBK FiberSensing durchgeführte Rekalibrierungen kostenpflichtig sein können.

4.2 Kabel

Wenn ein Kabel beim Einbau oder im Betrieb beschädigt wird, kann es möglicherweise vor Ort repariert werden. Ob dies der Fall ist, hängt von der Position der Beschädigung ab. Liegt die Beschädigung zu dicht am Sensor, ist unter Umständen nicht genügend Kabel für den Einsatz der Spleißwerkzeuge verfügbar, sodass eine Reparatur nicht möglich ist.

Ist die Reparatur möglich und genug Kabel verfügbar, können Sie die beschädigte Stelle aus dem Kabel entfernen und das Glasfaserkabel spleißen. Ist das Kabel zu kurz, müssen

Sie eine Verlängerung einfügen und zwei Spleißverbindungen herstellen. Unterstützung für das Herstellen der Spleißverbindungen erhalten Sie von HBK FiberSensing.

Wenn Sensoren in einem Array ausgeliefert werden und das Kabel zwischen den Sensoren beschädigt ist, gehen die Signale aller der Beschädigung nachgelagerten Sensoren verloren. Die Kabel lassen sich wie oben beschrieben reparieren.



Tip

Ist keine Reparatur möglich, können einige Signale zurückgewonnen werden, wenn eine Verbindungsredundanz besteht. Wenn die Faser von beiden Faserenden abgefragt werden kann, sicherstellen, dass keine Lichtausbreitung an der Beschädigungsstelle stattfindet (indem der Faseranschluss vollständig durchtrennt wird). Einen Splitter zwischen dem optischen Anschluss des Interrogators und die beiden Enden des Sensor-Arrays einfügen.

4.3 Anschlüsse

Wenn ein Steckverbinder beschädigt ist, kann dieser vor Ort durch Spleißen ersetzt werden. Alternativ kann der Sensor zur Reparatur eingeschickt werden. Hinweis: Von HBK FiberSensing durchgeführte Reparaturen können kostenpflichtig sein.

