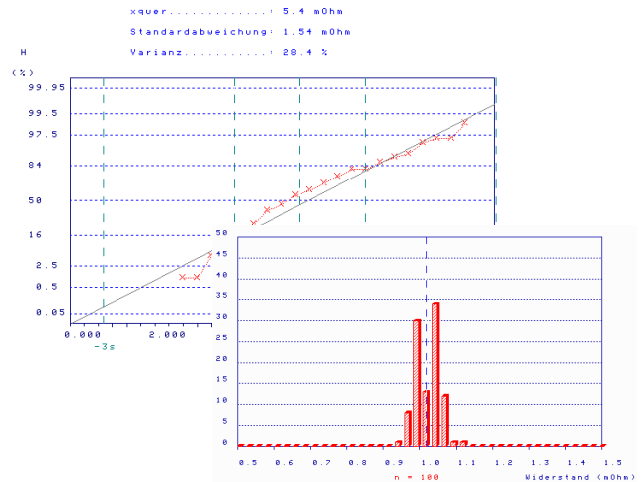


wsk Mess- und Datentechnik GmbH - Auftragsanalytik

Kontaktwiderstand

- herstellerunabhängiges Auftragslabor
- langjährigen Erfahrungen im Umgang mit Metallen und Kontaktmaterialien
- Das KOWI-Verfahren ist in den Listen der Prüfmittel namhafter KontaktHersteller
- Durch verfahrensübergreifende Zusammenarbeit mit anderen Auftragslabors: Beratung und Problemlösung aus einer Hand



Unsere Leistungen beinhalten unter anderem:

- Kontaktwiderstandsmessungen nach DIN EN 60512
- Reproduzierbarkeit der Kontaktwiderstände vom Vormaterial bis zum Fertigteil
- Fertigungsüberwachung von Halbzeugen und fertigen Kontaktelementen
- Wareneingangskontrolle von Rohmaterialien und Halbzeugen
- Nachweis von Störschichten
- Prüfung der Anlaufbeständigkeit von Kontaktteilen in korrosiver Umgebung
- Überprüfung externer Einflüsse auf Fertigungsprozesse
- Beurteilung der Löt- und Schweißfähigkeit von Metalloberflächen
- Test von galvanischen oder gesputterten Schichten
- Beratung und Unterstützung bei der Materialentwicklung

Haben wir Ihr Interesse geweckt?

Dann wenden Sie sich an uns! Wir helfen Ihnen gerne weiter. Auch wenn Sie mehr über unsere Produktpalette wissen wollen, oder eine Aufgabe für unser Anwendungslabor haben.

Erfahrung und Kontinuität im Bereich Beratung und der Geräteentwicklung seit über 15 Jahren qualifizieren uns zu einem starken Partner.

Schicken Sie uns eine Probe und testen Sie die Leistungsfähigkeit unseres Labors mit einer **kostenlosen Demo-Messung**.

Beschreibung einer Messung:

Das zu messende Kontaktmaterial wird in einer zur Probenart passenden Bank eingespannt. Zur Einstellung des Meßablaufes wird der erste Meßpunkt von der Nullposition aus manuell mit dem Joystick angefahren. Dabei unterscheidet das Programm zwischen der Meßfläche, die mehrere Kontaktflächen beinhalten kann und den Meßpunkten auf der Kontaktfläche. Zur Messung wird die Meßsonde langsam auf die Probe abgesenkt. Die Auflagekraft ist zwischen 1 und 90 cN einstellbar. Nach dem Aufsetzen wird zunächst der vorgewählte Prüfstrom auf den externen Meßpfad zugeschaltet und der Spannungsabfall über der Probe gemessen. Anschließend wird der Meßstrom wieder abgeschaltet und der Spannungsabfall über der Probe als Nullwert gemessen. Dadurch ist es möglich zwischen Thermospannung und Spannungsabfall über den Widerstand zu unterscheiden. Der Einfluß des Signalrauschens wird durch Mittelwertbildung mehrerer Messungen an dem einen Messpunkt verringert.



Vorteile

Entspricht der realen Anwendung

Nachteile

Bedingte Aussage über den Grund der guten oder schlechten elektrischen Leitfähigkeit

Parameter

Gemessen wird auf einem Seriengerät KOWI2004. Die Meßparameter entsprechen, wenn keine kundenspezifischen Anforderungen vorliegen, den Vorgaben der EN IEC 512 (früher DIN 41640):

Kontaktkraft:	5 cN
Meßstrom:	10 mA
Leerlaufspannung	< 20 mV
Meßniet:	Standard –Au Niet (Art-Nr.: 12980126) oder Radsonde mit Goldrad

Die Proben werden auf Standard-messmagazinen reproduzierbar eingespannt.

Auswertung

Von jeder Messung werden angefertigt: ein Messprotokoll mit allen Parametern und probenspezifischen Daten, sowie den Einzelmesswerten und einer statistischen Auswertung, eine Summenhäufigkeitsverteilung (Grafik) in Form eines Balkendiagrammes,

Interpretation und Empfehlung

Die Aussage des Kontaktwiderstandes ist sehr realitätsnah, da die Messung direkt die Oberflächeneigenschaften, die einen Schaltvorgang beeinflussen, berücksichtigt.