

Ważne ogniwo układu zapłonowego



TOMASZ CHROMIŃSKI

DYREKTOR HANDLOWY
JANMOR

WARUNKIEM KONIECZNYM POPRAWNEJ PRACY SILNIKA Z ZAPŁONEM ISKROWYM JEST ENERGIA ISKRY NA TYLE DUŻA, BY ZDOLNA BYŁA WYWOŁAĆ JONIZACJĘ SPRĘŻONEJ W CYLINDRZE MIESZANKI PALIOWO-POWIETRZNEJ

Do wytwarzania i magazynowania tej energii służy jedna lub więcej cewek zapłonowych, a przewody wysokiego napięcia mają przekazywać ten zapas do świecy zapłonowej z minimalnymi stratami. Do zjonizowania mieszanki umożliwiającego przeskok iskry potrzebne jest napięcie od kilkunastu do kilkudziesięciu kilowoltów, więc na takie jego wartości musi być odporna izolacja przewodów. Materiał użyty do jej wykonania powinien też cechować się odpowiednią wytrzymałością mechaniczną i odpornością na takie czynniki, jak wysokie i niskie temperatury, wilgoć, sól oraz produkty ropopochodne.

Najlepiej spełnia te wymagania silikon, lecz jego stosunkowo niewielką wytrzymałość mechaniczną trzeba rekompensować poprzez dodatkowe wzmocnienie izolacji włóknem szklanym. Innym materiałem izolacyjnym

stosowanym w przewodach zapłonowych jest EPDM.

Za wielkość strat energii przesyłanej przewodem zapłonowym odpowiada też jego rdzeń, który może być miedziany, węglowy, kevlarowy lub ferrytowy. Wersja miedziana jest znana najdłużej, ale wciąż stosuje się ją dość chętnie z powodu dobrej przewodności miedzi, oznaczającej minimalne straty energii. Przewód miedziany emituje jednak silne fale elektromagnetyczne, zakłócające pracę znajdujących się w pobliżu urządzeń elektronicznych. Zjawisko to daje się zredukować za pomocą montowanych szeregowo dodatkowych rezystorów przeciwzakłóceń, lecz one z kolei zmniejszają energię iskry.

Oporność rdzenia węglowego wynosi ok. 15 kiloomów na metr jego długości, więc podobnie jak w przypadku rdzeni kevlarowych, nie zachodzi tu konieczność stosowania dodatkowych oporników.

Wadą jest natomiast stopniowe wypalanie cząsteczek węgla w rdzeniu, powodujące wzrost jego oporności. Stabilnie niską oporność (ok. 5,6 kilooma na metr) mają przewody z rdzeniem ferrytowym, wykonane w technologii *wire wound*. Polega ona na wprasowaniu mieszanki ferromagnetycznej w rdzeń wykonany z włókna szklanego i kevlaru, a następnie – owinięciu go spiralnym opłotem ze stali nierdzewnej, dodatkowo pokryty powłoką z półprzewodzącego lateksu. Konstrukcja taka powoduje koncentrację fal elektromagnetycznych wewnątrz przewodu oraz bardzo niskie straty energii. Całość pokryta jest warstwą izolacyjną, np. z silikonu wzmocnionego włóknem szklanym. Na końcach przewodu, niezależnie od jego rodzaju, muszą znajdować się odpowiednie terminale przyłączeniowe, wykonane ze sprężystego materiału zapewniającego łatwy montaż oraz trwały kontakt elektryczny.

Firma Janmor od lat specjalizuje się w produkcji przewodów zapłonowych. Obecnie oferuje je w dwu liniach produktowych: ProLine – w wersjach z rdzeniem ferrytowym lub miedzianym, izolowane silikonem wzmocnionym włóknem szklanym oraz EcoLine – z rdzeniem kevlarowym lub miedzianym, w izolacji z EPDM lub silikonu. Montaż przewodów zapłonowych Janmor zapewnia poprawną pracę układu zapłonowego także przy zasilaniu LPG. ■



OD LEWEJ: KLASYCZNY PRZEWÓD ZAPŁONOWY Z RDZENIEM MIEDZIANYM, ORYGINALNY KOMPLET PRZEWODÓW JANMOR PROLINE, PRZEWODY ZAPŁONOWE JANMOR Z LINII PRODUKTÓW ECOLINE

Nowości na rynku

Więcej na stronie:
www.e-autonaprawa.pl

Pasek Micro-V Horizon

Na targach Automechanika we Frankfurcie firma Gates po raz pierwszy zaprezentowała pasek wieloklinowy Micro-V Horizon o nowej konstrukcji. Wzmocniana włóknami syntetyczna guma EPDM sprawia, że produkt ten pracuje cicho, zachowując zwiększo-

ną odporność na ścieranie, niskie i wysokie temperatury oraz działanie oleju i ozonu. Zmieniony profil oraz grubość zapewniają stabilność i ograniczają poślizg napędu, a poliestrowe kordy (włókna) wzdłużne zapobiegają wydmuchaniu się paska i przedwczes-

nemu zmęczeniu materiału. Nowe paski nadają się szczególnie do współczesnych silników wyposażonych w położone blisko siebie koła pasowe o małej średnicy. Wraz z paskami Micro-V Horizon na rynek trafią odpowiednie narzędzia montażowe



oraz uaktualniony katalog produktów Gates.

Gates Europe BVBA
tel. +32 53 762 873
www.Gates.com/europe

Kolejna wersja ESI[tronic]



Firma Bosch oferuje kolejne wydanie oprogramowania warsztatowego ESI[tronic] 2.0.

Aplikacja ta zawiera dane diagnostyczne oraz instrukcje wyszukiwania błędów, wartości kontrolne i robocze, schematy połączeń, plany konserwacji i dane techniczne.

Nowy interfejs aplikacji (ujednolicony dla samochodów osobowych i użytkowych) pozwala szybciej odnajdywać potrzebne in-

formacje. Po identyfikacji pojazdu (z zakładki „Wersje wyposażenia”) można przejść bezpośrednio do operacji diagnostycznych lub uzyskać informacje na temat systemu sterowania pojazdu. Funkcja wyszukiwania wyświetla wszystkie układy wraz ze wskazaniem liczby usterek zapamiętanych przez

poszczególne sterowniki. Do dyspozycji są linki bezpośrednie do szybkiego przełączania się między różnymi rodzajami informacji serwisowych.

ESI[tronic] 2.0 ułatwia też pracę z testerem diagnostycznym KTS.

Robert Bosch
tel. 22 715 40 00
www.bosch.pl

Bezbarwny Permasolid HS 8055

Nowy lakier bezbarwny Permasolid HS 8055 marki Spies Hecker jest produktem uniwersalnym, nadającym się zarówno do napraw drobnych uszkodzeń, jak też komplek-

sowego krycia powierzchni. Został opracowany specjalnie dla systemów lakierów wodoroztworzalnych Permahyd Hi-TEC 480 oraz Permahyd Base Coat 280/285. Nada-

je się także do lakierowania tworzyw sztucznych. Po użyciu utwardzacz Permasolid VHS dostosowuje się różnych warunków otoczenia, takich jak temperatura i wilgot-

ność, i dzięki temu schnie w sposób optymalny.

Spies Hecker
tel. 22 329 15 00
www.spieshecker.pl



KOMPLEKSOWE WYPOSAŻENIE WULKANIZACJI

www.ats-poland.pl 23-114 Jabłonna k/Lublina
Jabłonna 12
Tel.: (81) 565-71-71

ATS

Montażownice
Wyważarki
Kompresory
Podnośniki
Narzędzia i akcesoria

PHU SZCZEPAN