

Teil 3: Wasserdetektor 44.3 WS-R

Detektieren des Eintritts von Wasser und Chemikaliengemischen in Verbindungsmuffen in FTTH- Netzwerken

Überwachungsoptionen:
Dark Fiber Test (unbeschaltet)
Active Fiber Test (beschaltet)



Allgemein

Wasserdetektoren werden zum Detektieren von Leckagen eingesetzt. Sie helfen übertragungstechnische Ausfälle in Telekommunikationsanlagen, Versickerung von Brauch- oder Abwasser im Erdreich oder Grundwasserverschmutzung durch Leckage von Chemikaliengemischen zu vermeiden.

Die Wasserdetektoren erzeugen im Leckagefall in Abhängigkeit des Makrobiegeverlusts der Glasfaser (herstellerabhängig) messbare Dämpfungsänderungen.

Den Marktbedürfnissen entsprechend sind verschiedene Typen LWL-Wasserdetektoren lieferbar → Auswahltabelle WO44 Teil 0: Lieferprogramm LWL-Wasserdetektoren

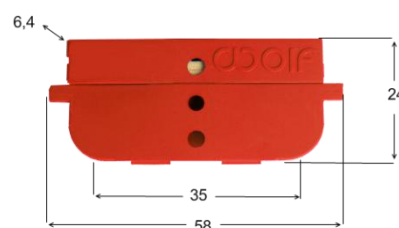
Vorteile von Wasserdetektoren

1. Zuverlässiges Detektieren von Leckagen
2. kostengünstige Überwachungsmöglichkeit
3. jederzeit einfach, schnell und nachträglich montierbar
4. Lokalisierung von Leckstellen über Entfernungen von mehr als 80 km bei kurzen oder großen Leckageabständen
5. Keine Störung des Betriebs: Der Wasserdetektor erfüllt im Betriebszustand die Anforderungen nach DIN EN 60793-2-50 und IEC 86A/1343/CD:2010
6. Kein Auslösen bei einer relativen Luftfeuchte < 70%
7. Vermeidung von Faserbrüchen. Einsparung von Reparaturkosten und Netzausfallkosten
8. Je nach Überwachungssystem ist eine stern- oder ringförmige Überwachung der Glasfaserstrecken mittels Einsatz von optischen Schaltern in einer Zentrale möglich


Abmessungen

Wasserdetektor zum Einkleben in Standard-Spleißkassetten oder E&MMS-Spleißmodule.

Abmessungen (L x H x T):
58 mm x 24 mm x 6,4 mm



Einsatzbereiche von Wasserdetektor „rot“

Wasser-detektor Art. Nr.	Fasertyp ITU-T	Faser Nr.	Faser- hersteller Nr.	Dämpfungsänderung $\Delta\alpha$ [dB] im Bereich [nm]		
				1550 nm	1625 nm	1650 nm
 44.3 WS-R/3	G. 652.D, G.657.A u. G.657.B	6	12	0,2 – 0,3	0,3 – 0,5	0,4 – 0,7
		4	10	0,70 – 1,4	1,4 – 2,1	1,6 – 2,5
		3	10	0,8 – 1,4	1,3 – 1,6	1,6 – 2,8
	G.657.A1 G.657.A2	12	11	0,6 – 1,3	1,0 – 2,4	---
		13	11	0,6 – 1,2	1,0 – 2,0	---

Faser Nr.	Produktbezeichnung	Hersteller Nr./ Herstellername	Bemerkung
1		10	
2		10	
3		10	
4		10	
5	DrakaElite BendBright-Elite Fiber	12	
6	BendBright-XS Single-Mode Optical Fiber	12	
7	BendBright Single-Mode Optical Fiber	12	
8.2	Verkabelte Faser. Primärcoating „rot“	NN	
8.4	Verkabelte Faser. Primärcoating „grün“	NN	
9		NN	
10		NN	Referenzmuster 1996
12	z-wave-S™ LWP Single Mode Bend Insensitive Fiber	11	
13	z-wave-S™ LWP Single Mode Bend Insensitive Fiber	11	

Hinweis: Für die Qualifizierung nicht genannter Faserhersteller kontaktieren Sie bitte unser Prüflabor Fibre Optics CT GmbH
Tel. +49 (0) 711 87 08 572 mail: service@fibreopticsct.de

Hersteller/ Vertrieb national

WOIF Kabeltechnik GmbH,
Zazenhäuser Str. 52, 70437 Stuttgart, Germany
Tel. ++49 (0) 711 87 39 41 Fax ++49 (0) 711 87 12 30
e-mail: service@wolfkabeltechnik.de www.wolfkabeltechnik.de

International
Tel.: +49 (0)7071 9597-94 Email: sales@wolfkabeltechnik.de

Ihr Vertriebspartner vor Ort:

Dipl.Ing.techn.Heinz Zoebel

Ein- und AusfuhrhandelsgesmbH
Inkustraße 1-7, Obj. 14 / Top1-3
A - 3400 Klosterneuburg

Web: <http://www.zoebel.co.at>

Anton Salzer

Tel.: +43 2243-20400-22
Fax: +43 2243-20400-93
Mobil:+43 699-11721210
Mail: asalzer@zoebel.co.at

ROLLEADOR



CABLE-TECH

Alle Angaben, Abbildungen und graphische Darstellungen entsprechen dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse und sind nach dem besten Wissen und Gewissen richtig. Sie stellen jedoch keine unverbindliche Eigenschaftszusicherung dar. Eine solche Zusicherung erfolgt nur über unsere Erzeugnisnormen. Der Anwender muss in eigener Verantwortung über die Eignung dieses Erzeugnisses für den vorgesehenen Einsatz entscheiden. Unsere Haftung für dieses Erzeugnis richtet sich ausschließlich nach unseren allgemeinen Geschäftsbedingungen. Änderungen unserer Spezifikationen behalten wir uns ohne Vorankündigung vor. Zudem behalten wir uns das Recht vor, ohne Mitteilung an den Käufer Änderungen am Werkstoff oder Verarbeitungen Änderungen vorzunehmen, welche die Einhaltung zutreffender Spezifikationen nicht beeinträchtigen.