PohlCon

PARTNER
VON ANFANG
BIS ZUKUNFT.

Wireless Charging Protection System

Montageanleitung WCPS-R-30




EPAL
WCPS-R-3013



Das System im Überblick

Lieferumfang

Ladeschutzeinhausung bestehend aus:
- Kassetteneinheit
- PCX-Spezialdeckel
- Schnellverbinder

Schwerlastkabelkanal bestehend aus:
- Kanalwanne
- Endblech
- Schwerlastkanaldeckel

Zubehör:
- L-Verbinder
- T-Verbinder
- Kanalverbinder
- Gummierungsstreifen
- Montagematerial

Optionales Zubehör:
- Fräsmarkierungsschablone

Das Ladepad und ggf. Verlängerungskabel werden von der Wiferion GmbH geliefert und sind nicht Teil des Lieferumfangs.

Vorbereitung

Empfohlenes Werkzeug:
- Fräswalze oder Stemmhammer
- Handfugenfräse
- Handfräse
- Akkuschrauber
- Innensechskantschlüssel
- Hammer
- Metallbohrer
- Folien/Klebematerial zum Abdichten
- Trennschleifer
- M6-Senkkopfbohrer für Kanaldeckel

Optional:
- Kernbohrer
- Wasserwaage
- Bodenmarkierer

Sicherheitshinweise

Wir empfehlen, das WCPS Produkt nur von durch PohlCon zertifizierten Integratoren oder unter Aufsicht eines Pohlcon Bauleiters zu installieren. Eine nicht sach- und fachgerechte Installation und daraus resultierende Folgeschäden führen zum Ausschluss von Gewährleistungsansprüchen.

Wir empfehlen den Einsatz geeigneter Schutzhandschuhe.

Sicherheitshinweise beachten

Montageanleitung vollständig lesen

Einbau dokumentieren

Die Aufkleberhinweise auf dem Ladepad sind zu beachten



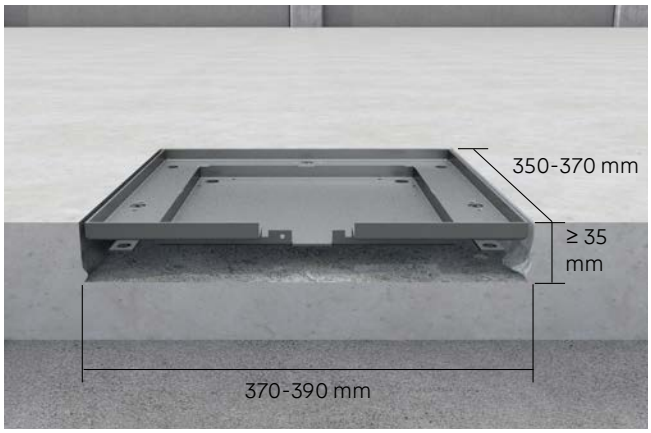
1. Keine schwere Last
2. Kein Zutritt für Personen mit Herzschrittmachern oder implantierten Defibrillatoren
3. Kein Zutritt für Personen mit Implantaten aus Metall
4. Hineinfassen verboten
5. Warnung vor nicht ionisierender Strahlung
6. Warnung vor heißer Oberfläche
7. Wichtige Informationen in der Montageanleitung beachten
8. Warnung vor elektrischer Spannung
9. Allgemeiner Warnhinweis

Sie wollen zertifizierter Integrator werden?
Mehr Informationen dazu finden Sie auf:
wcps@pohlcon.com

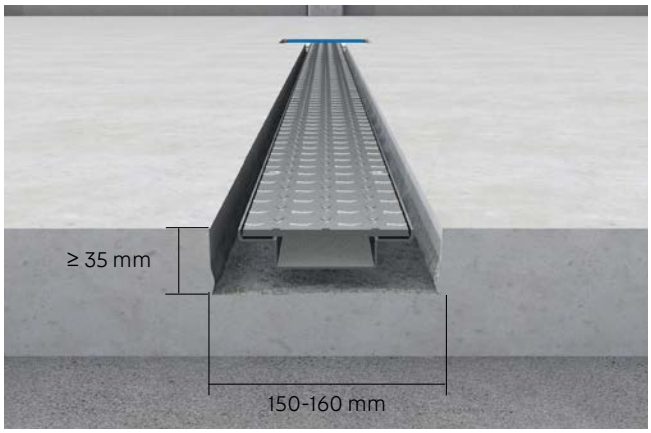
Fräskonzept

Das Fräsen in Bestandsgebäuden erfolgt gemäß Fräskonzept des Ladeschutzeinhausungssystems sowie des Kanalsystems. Die Bodenbeschaffenheit ist unbedingt vor Beginn der Fräsarbeiten mit dem Auftraggeber zu klären, um ein geeignetes Fräsgerät zu verwenden. Die Arbeiten sind mit der Bauleitung/ Bauplanung im Vorfeld abzustimmen. Zusätzlich muss auf ausreichende Leitungsfreiheit geachtet werden. Das Fräsen oder Ausstemmen sollte nur von erfahrenen Fachfirmen durchgeführt werden. Bodenunebenheiten können über die Verfüllung der Fuge ausgeglichen werden.

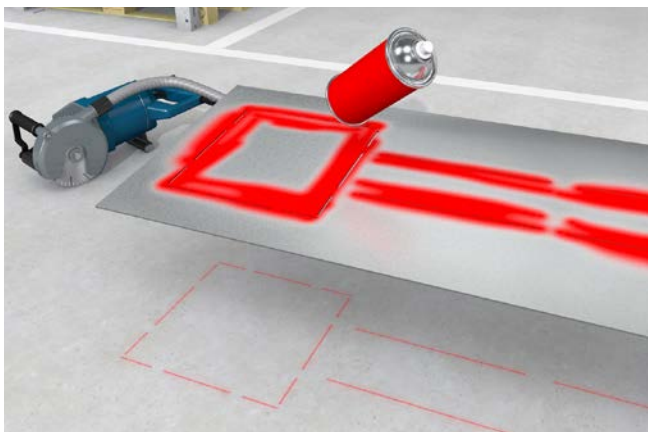
Für die Bodenvorbereitung ist eine Fräsung notwendig. Gemäß des vorliegenden Fräskonzeptes ist eine Mindesttiefe von ≥ 35 mm vorzusehen (30 mm Materialtiefe + mind. 5 mm für Unterfütterung der Vergussmasse). Die Fugenbreite sollte zu jeder Seite hin zwischen 11 und 20 mm betragen, um Unebenheiten des Bodens besser ausgleichen zu können. Notwendiges Vergussmaterial: schnellhärtender und schwindwarmer Quellvergussmörtel oder Estrich für höchste dynamische und statische Belastungen.



Fräskonzept Kassetteneinheit



Fräskonzept Schwerlastkanal



Für eine mühelose Bodenmarkierung der Einbaustelle bieten wir eine entsprechende Schablone an.

Montage

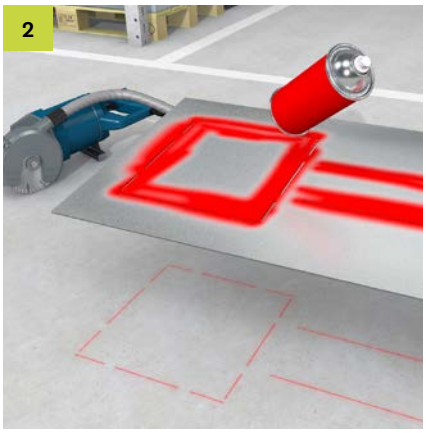
Hinweise
Weitere Hinweise für Eck- und Kanalverbindungen siehe S. 12.

1



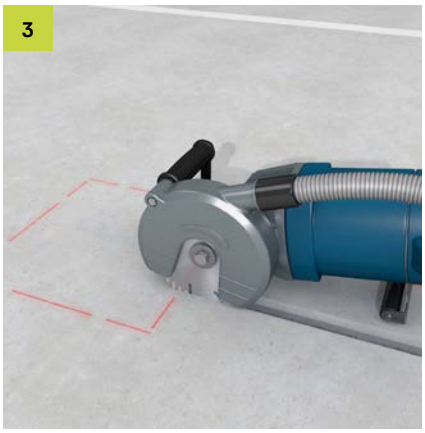
Bodenbeschaffenheit vor Ort beachten.

2



Das Ausfräsen des Bodens erfolgt entsprechend dem Fräskonzept. Optional kann eine Schablone zur Markierung der Fräszone bestellt werden.

3



Für die Randzonen empfehlen wir eine Fugenfräse, für die Eckbereiche einen Kernbohrer. Anschließend weiter auf die notwendige Tiefe stemmen/fräsen.

4



Qualität der Fräsung überprüfen. (Tiefenprüfer auf Anfrage)

5



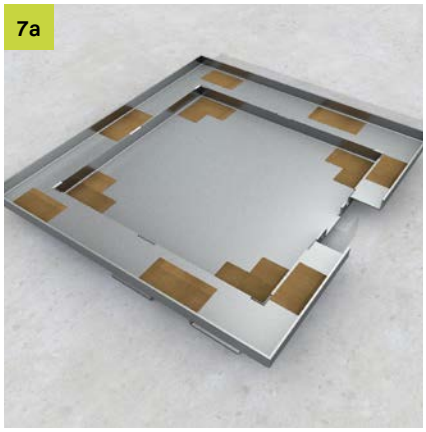
Ggfs. kleinere Nacharbeiten per Hand durchführen.

6



Zur Montage der Kassette werden 3 Nivellieranker benötigt. Fixieren mit 2 Senkkopfschrauben UKS M3x6E je Nivellieranker (Positionen siehe Bild).

7a



Die Löcher in der Kassette von oben abkleben. Die großen Löcher dienen als späterer Prüfpunkt, ob optimal darunter vergossen wurde.

7b



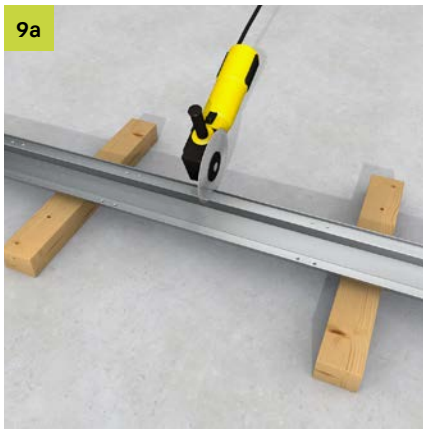
Die nach unten offenen Blindnietmuttern der Nivellieranker abkleben, um ein Verschmutzen des Gewindes zu vermeiden.

8



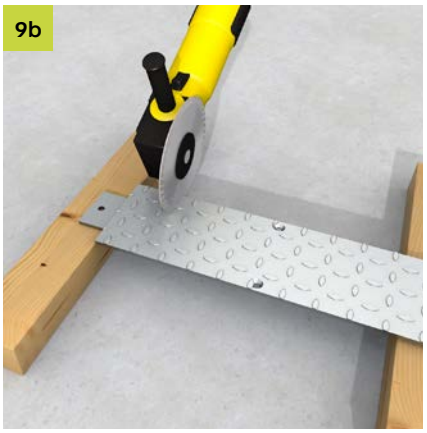
Vor Zuschnitt der Kanalsegmente auf die korrekte Ausrichtung der Anschlusskanalwanne zur Kassette achten. Erstes Anschlussstück ist werkseitig angepasst.

9a



Kanalsegmente und Deckel zuschneiden und in Fräszone auf Passung prüfen. Ggfs. Bohrungen für L-Verbinder und T-Abzweige vorsehen.

9b



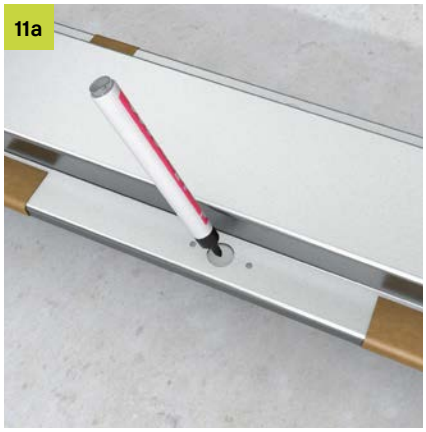
Ersten Anschlusskanaldeckel auf eine max. Länge von 966 mm kürzen. Dafür Endstück mit der Kanalzunge auf der Unterseite abtrennen. Kabelauslassloch am letzten Deckel des Systems fräsen.

10



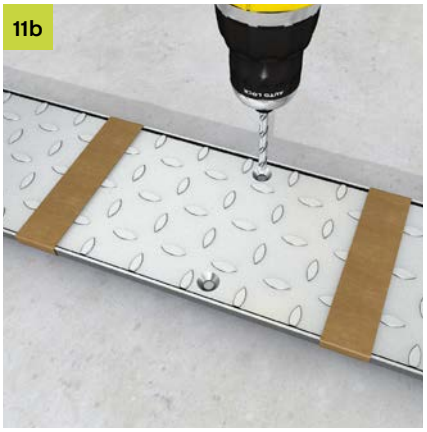
Metallplättchen an den später benötigten Positionen für die Nivellieranker rausdrücken.

11a



Deckel zur späteren Verschraubung mit Kanalwanne vorbereiten: 1) Auf Maß gekürzte Deckel an Kanalwanne fixieren, umdrehen und Bohrposition markieren. 2) Löcher für M6-Schrauben bohren.

11b



Auf der Tränenseite Senkungen für M6 Schrauben einbringen. Deckel wieder abnehmen.

12



Nivellieranker mit je 2 UKS M3x6E unter den Kanalwannenflügeln fixieren (12 Nivellieranker pro 3 m Kanalsegment empfohlen). Offene Blindnietmuttern unterhalb der Nivellieranker abkleben.

13



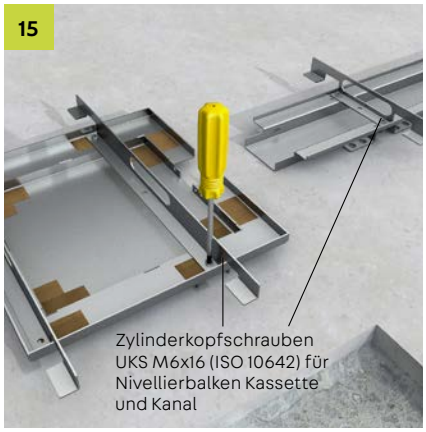
Deckel über das Gewinde des Nivellier-ankers mit dem Kanal verschrauben und auf Passung prüfen. Deckel wieder entfernen, um Nivellierbalken für die Montage in der Fräszone vorzubereiten.

14



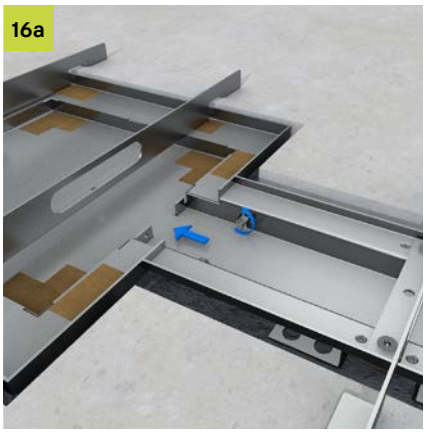
Auf der Seite der Wallbox (Kanalende) das Kanalendstück anschrauben und Schlitze abkleben.

15



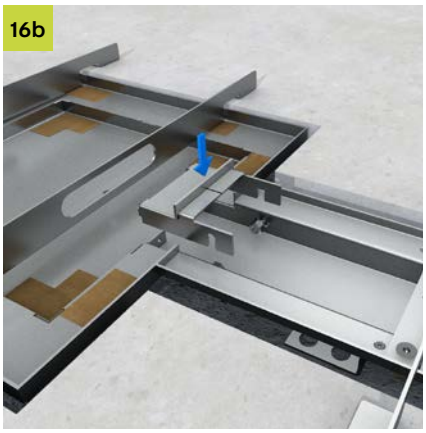
Nivellierbalken auf Kanal und Kassette anbringen (2x je Kassette und 3-4x je 3 m Kanal). Weniger als 900 mm Abstand zw. Nivellierbalken lassen! Blindnietmuttern von unten abkleben.

16a



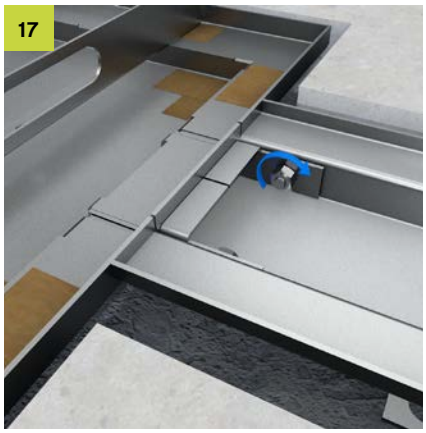
Kanal und Kassette in die Fräszone mittels Nivellierbalken einhängen. Kanal an die Öffnung des Kassettenrandes schieben. Erstes FRSV 6x12 Schrau-benpaar mit Muttern lose anbringen.

16b



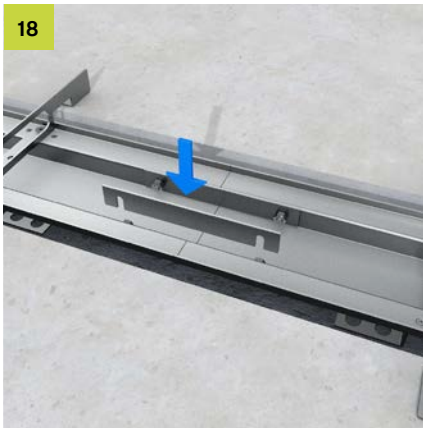
Schnellverbinder einhängen.

17



Schnellverbinder an die Kassette mit FRSV 6x12 und SEMS 6 Muttern anschrauben. System hinsichtlich der korrekten Passung aller Komponenten überprüfen.

18



Sollten mehr als 3 m Kanal benötigt werden, weiteres Kanalsegment mittels Kanalverbinder miteinander ver-schrauben und Stoßstellen abkleben.

19



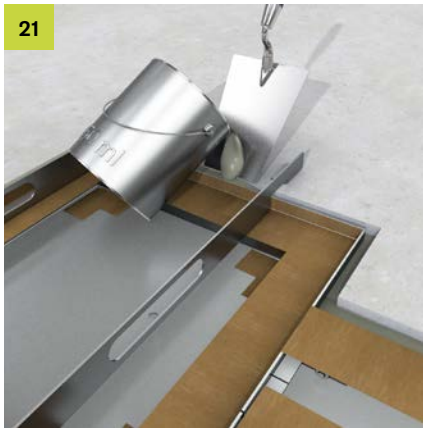
Zum Schutz vor überlaufendem Verguss-material alle Öffnungen von Kanalsystem und Kassetteneinheit sowie Randbe-reiche abkleben.

20



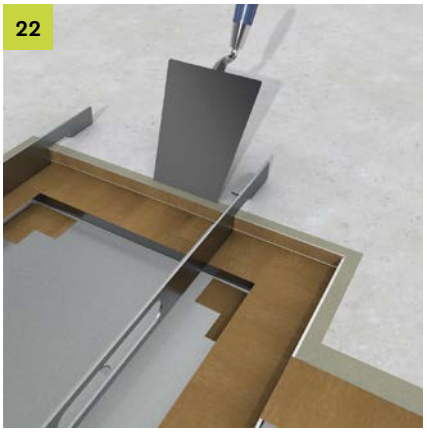
Prüfung aller Komponenten in der Fräszone hinsichtlich der planen, gerad-linigen Ausrichtung zum umgebenden Boden.

21



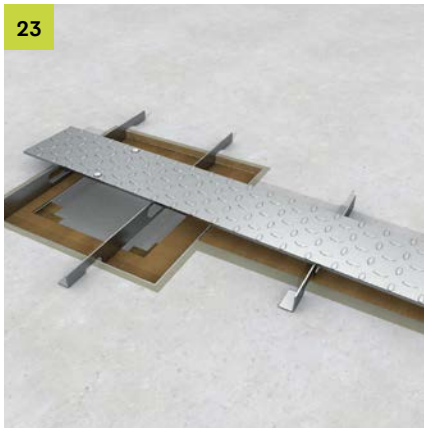
Verfüllung mit schnellhärtendem und schwindarmem Quellvergussmörtel oder Estrich für höchste Belastungen (s. Hinweis S. 11).

22



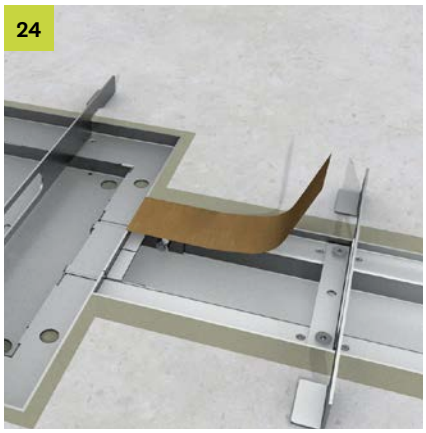
Um Lufteinschlüsse zu vermeiden und die Vergussmasse optimal zu verteilen, ist ein „Nachstechen" entlang der Kanal- und Kassettenflügel empfohlen.

23



Kassette und Kanal z.B. mit Deckel beschweren, um ein Aufschwemmen zu verhindern.

24



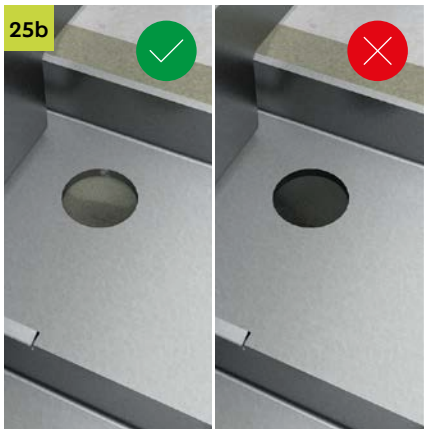
Ist die Fließfestigkeit der Vergussmasse erreicht, Klebestreifen abziehen und System sowie umgebenden Boden reinigen.

25a



Überprüfen auf vollständige Unterfütterung mittels visueller Prüfung der Löcher der Kassettenauflagefläche.

25b



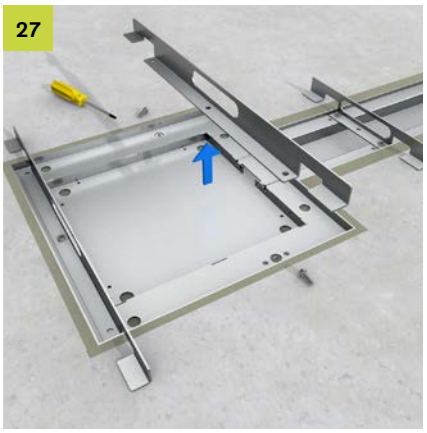
Sollten Hohlräume vorhanden sein, sind diese nachzuverfüllen.

26



Aushärtezeiten der Vergussmasse sowie ggf. Maßnahmen zur Vermeidung von Spannungsrissen sind dem jeweiligen Datenblatt zu entnehmen.

27



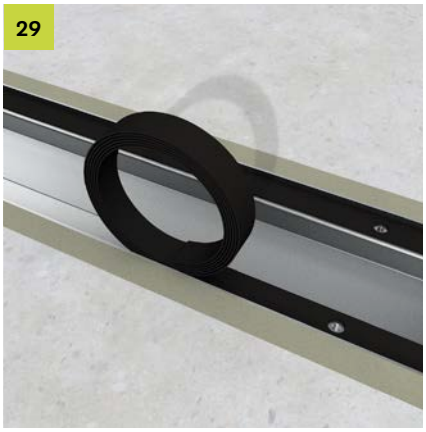
Nivellierbalken nach erfolgter Aushärtung der Vergussmasse entfernen. Angaben zur Begehbarkeit der Vergussmasse sind den Herstellerinformationen zu entnehmen.

28



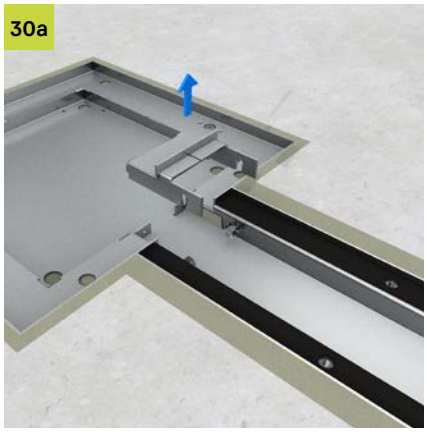
Vor dem Einlegen des Ladpads auf Verschmutzung kontrollieren und ggf. System reinigen. Kanal und Kassette müssen frei von Verunreinigungen/ Fremdkörpern sein.

29



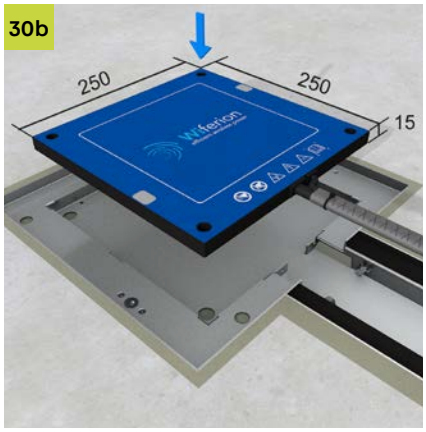
Seitenprofilgummierung aufkleben. Die Gewinde im Kanal müssen frei bleiben, um den Schwerlastkanaldeckel später aufschrauben zu können. Die Kassetteneinheit erhält keine Gummierung.

30a



Schnellverbinder entfernen.

30b



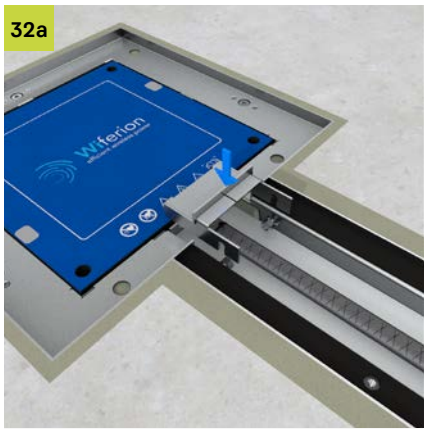
Ladepad einlegen. Andere Ladepad-Abmaße erfordern ein Inlay, um das Ladepad zu zentrieren.

31



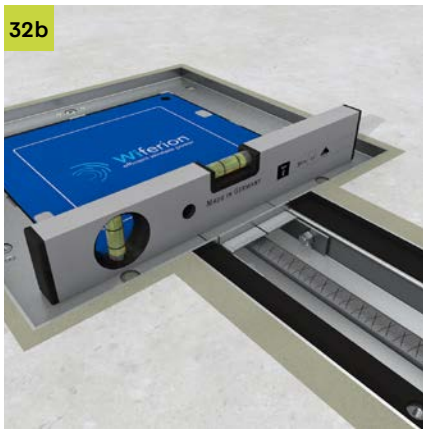
Verschmutzungen in der Kassette oder auf dem Kassettenrand sind unbedingt zu vermeiden!

32a



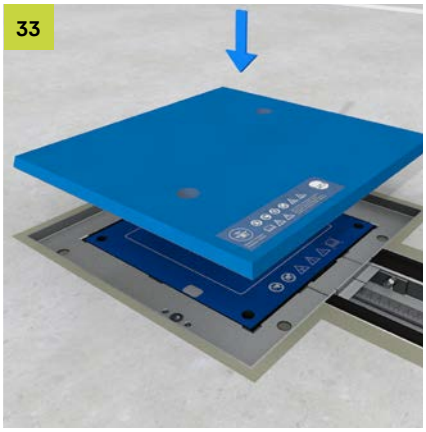
Schnellverbinder wieder einhängen. Schnellverbinder und Kanal verschrauben.

32b



Der Schnellverbinder muss plan mit der Auflagefläche der Kassette sein.

33



PCX-Deckel einlegen.

34a



Um zu verhindern, dass Wasser oder Schmutz in die Kassette eindringen kann, Dichtungsmasse in die Fuge zwischen PCX-Deckel und Kassettenrand aufbringen.

34b



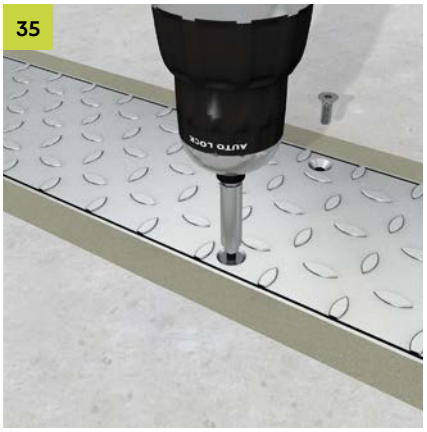
Zum Schutz vor Wasser und Schmutz Dichtungsmasse am Rand auf die Auflagefläche des Schwerlastkanals aufbringen, bevor der Schwerlastdeckel eingesetzt wird.

34c



Dichtungsmasse auch an Deckelstoß-stelle aufbringen.

35



Kanaldeckel mittels mitgelieferten Schrauben auf der Kanalwanne fest-schrauben. Schraubentypen: Senkkopfschraube UKS M6x16 (ISO 10642).

36



Das fertig montierte WCPS System inkl. Ladepad muss nun durch eine geeignete Fachkraft oder den Ladepadhersteller in Betrieb genommen werden.

Hinweise

Zur Verfüllung (Bild 21) empfehlen wir schnell-härtenden und schwindarmen Quellvergussmörtel oder Estrich für höchste dynamische und statische Belastungen. Es ist hier sicherzustellen, dass keine Luftlöcher unter dem Kanal verbleiben. Als oberste Schicht kann für Industrieböden ein Hochleistungs-2K-Epoxy verwendet werden, welcher in eine noch verbleibende ~10 mm tiefe Fuge gefüllt wird.

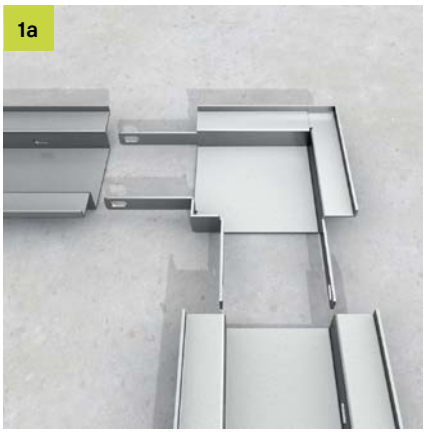
Vor Inbetriebnahme ist eine Bauabnahme durch-zuführen. Die Dokumentation der Bauabnahme ist unterschrieben an wcps@pohlcon.com zu senden.

Fehler durch eine nicht sach- und fachgerechte Instal-lation und daraus resultierende Folgeschäden führen zum Ausschluss von Gewährleistungsansprüchen.

Mithilfe einer Checkliste können Sie sicherstellen, dass vor, während und nach der Montage von WCPS alles nach Plan läuft.
Sollte der Lieferung wider Erwarten keine Checkliste beiliegen, können Sie diese unter wcps@pohlcon.com anfordern.

Montage T- und L-Verbinder

1a



Den L-Verbinder in die Kanäle einschieben.

1b



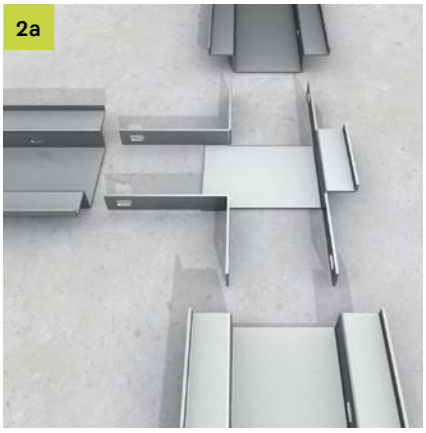
Anschließend den L-Verbinder und die Kanalsegmente mit FRSV 6x12 sowie SEMS 6 Muttern verschrauben.

1c



Anschlussstellen und Schlitze abkleben.

2a



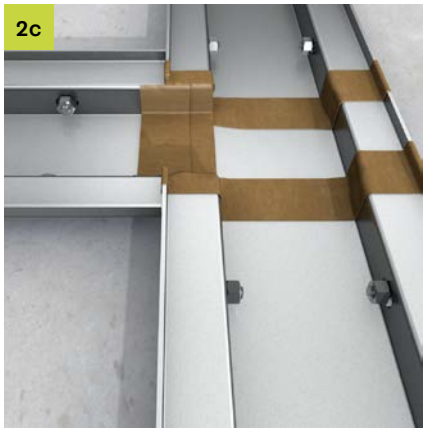
Den T-Verbinder in die Kanäle einschieben.

2b



Anschließend den T-Verbinder und die Kanalsegmente mit FRSV 6x12 sowie SEMS 6 Muttern verschrauben.

2c



Anschlussstellen und Schlitze abkleben.

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck sowie jegliche elektronische Vervielfältigung nur mit unserer schriftlichen Genehmigung. Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten. Eine Haftung des Herausgebers, gleich aus welchem Rechtsgrund, ist ausgeschlossen. Mit Erscheinen dieses Dokumentes verlieren alle bisherigen Exemplare ihre Gültigkeit.

© PohlCon | PC-LIT-MA-WCPS-DE | 08-2020 | 5. v. | 10-2026

PohlCon GmbH
Nobelstraße 51
12057 Berlin

T +49 30 68283-04
F +49 30 68283-383

www.pohlcon.com