

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

Настоящая инструкция регламентирует последовательность операций при монтаже нагревательной секции на основе саморегулирующихся нагревательных лент непосредственно на объекте.

1. СОСТАВ КОМПЛЕКТА ТКТ/К

№ п/п	Наименование	Длина, мм	Кол-во, шт	Применение
1	Трубка термоусаживаемая с клеем DSG 16/4	150	1	Соединительная муфта
2	Трубка термоусаживаемая с клеем DSG 12/3	70	1 x 100мм*	Соединительная муфта
3	Трубка термоусаживаемая с клеем DSG 12/3	30		Концевая муфта
4	Термоусаживаемая заглушка с клеевым слоем 15	40	1	Концевая муфта
5	Трубка термоусаживаемая с клеем DSG 6/2	40	1 x 120мм*	Соединительная муфта
6	Соединение медное 3*0,75	15	3	Соединительная муфта

*Трубка разрезается на части 70 и 30 мм

**Трубка разрезается на 3 части по 40мм

2. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И ИНСТРУМЕНТЫ

1. Линейка металлическая;
2. Нож монтажный;
3. Кусачки;
4. Плоскогубцы;
5. Воздушный термопистолет (фен);
6. Кремпер ручной для обжатия контактов.

3. ПОРЯДОК МОНТАЖА НАГРЕВАТЕЛЬНОЙ СЕКЦИИ

3.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ПИТАНИЮ:

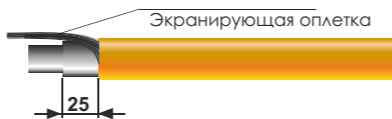
3.1.1 Разрезать и снять оболочку с концевого участка нагревательной ленты (см. рис. 1)

Рисунок 1



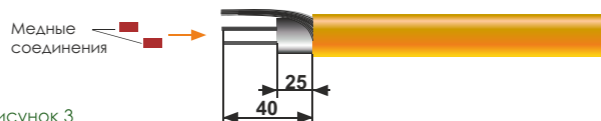
3.1.2 Расплести экранирующую сплетку, скрутить её в жгут срезать и снять изоляцию, оставив 25 мм. (см. рис.2).

Рисунок 2



3.1.3 Разрезать и снять полупроводящую матрицу, надеть гильзы и обжать кремпером (см. рис. 3).

Рисунок 3



3.1.4 Отрезать установочный провод, зачистить его согласно рис.4, затем надеть и отодвинуть в разные стороны термоусаживаемые трубки DSG 12/3 длиной 70 мм и DSG 16/4 длиной 150 мм.

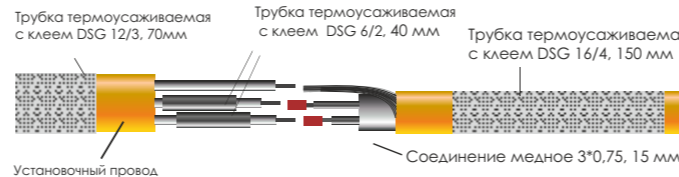


Рисунок 4

3.1.5 Надеть на жилы установочного провода термоусаживаемые трубки DSG 6/2 длиной 40 мм, вставить концы в медные соединения (соединить с нагревательной частью), обжать при помощи кремпера, надвинуть термоусаживаемые трубки DSG 6/2 и термоусадить их с помощью фена горячим воздухом (см. рис. 5)

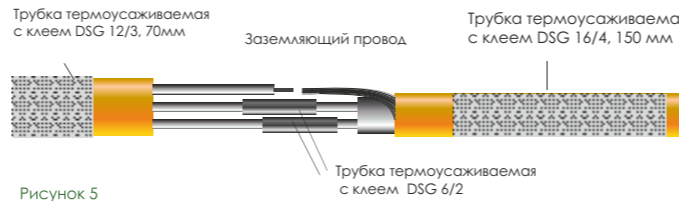


Рисунок 5

3.1.6 Надвинуть на полученное соединение трубку термоусаживаемую с клеем DSG 12/3, 70мм и термоусадить ее с помощью фена горячим воздухом (см. рис.6). Надеть на заземляющий провод трубку термоусаживаемую DSG 6\2 40 мм, затем соединить конец жилы с экранирующей оплеткой с помощью медной трубки 3*0,75 и обжать её ручным кремпером (см. рис.6).

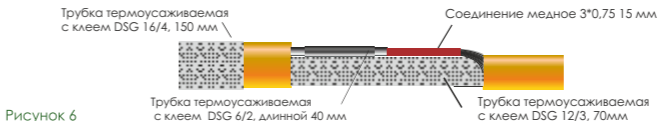


Рисунок 6

3.1.7 Надвинуть трубку термоусаживаемую с клеем DSG 6/2 длиной 40 мм на полученное соединение и термоусадить ее с помощью фена горячим воздухом (см. рис.7).

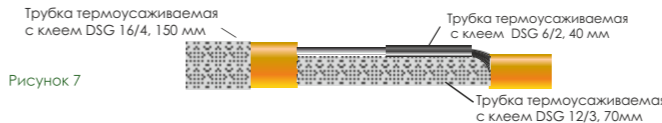


Рисунок 7

3.1.8 На полученное соединение надвинуть оставшуюся термоусадочную трубку DSG 16/4 150 мм и произвести её усадку с помощью фена горячим воздухом (см. рис.7). Окончательный вид соединительной муфты см. рис. 8.

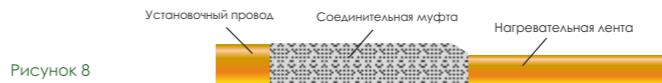


Рисунок 8

3.2 МОНТАЖ КОНЦЕВОЙ МУФТЫ

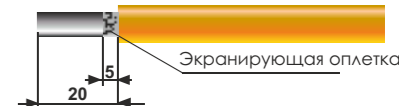
3.2.1 Разрезать и снять оболочку с конца ленты (см. рис. 9)

Рисунок 9



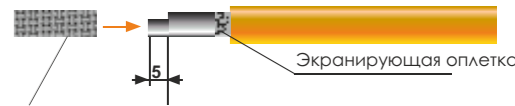
3.2.2 Подрезать экранирующую оплетку, оставив не более 5мм (см. рис.10).

Рисунок 10



3.2.3 Срезать конец ленты "ступенькой" и надеть трубку термоусаживаемую DSG 12/3, 30 мм до наружной оболочки кабеля (см. рис. 11).

Рисунок 11



3.2.4. Термоусадить трубку термоусаживаемую DSG 12/3 длиной 30 мм с помощью фена, подогрев её горячим воздухом, и сразу обжать свободный конец плоскогубцами (см. рис. 12)

Рисунок 12



3.2.7 Окончательный вид нагревательной секции (см. рис. 15)

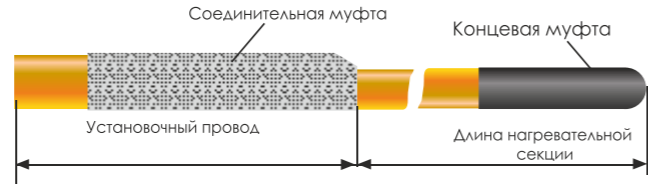


Рисунок 15

3.2.5 Надеть термоусаживаемую заглушку с клеевым слоем Ø15 x 40 мм поверх наружной оболочки кабеля (см. рис. 13)



Рисунок 13

3.2.6 Термоусадить заглушку с клеевым слоем с помощью фена горячим воздухом до тех пор, пока из нее не выдвигается некоторое количество клея. Нагревать заглушку следует с ее внешнего края, постепенно продвигаясь к кабелю и следя за равномерностью прогрева (см. рис. 14).

Рисунок 14



4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Комплект ТКТ/ЗК
признан годным к эксплуатации

Дата продажи _____ Штамп

КОМПЛЕКТ ТКТ/ЗК

**ДЛЯ МОНТАЖА НАГРЕВАТЕЛЬНЫХ СЕКЦИЙ
НА ОСНОВЕ САМОРЕГУЛИРУЮЩИХСЯ
НАГРЕВАТЕЛЬНЫХ ЛЕНТ**

С ГОТОВОЙ КОНЦЕВОЙ МУФТОЙ

ПАСПОРТ

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ