



**Ремонтный набор для соединения всех
типов саморегулирующихся кабелей
DEVI с питающими проводами**

Ремонтный набор (код изделия 19805761)

Набор для соединения с питающим проводом:

- Термоусадочная трубка 12/3, L = 20 мм - 1 шт.
- Термоусадочная трубка 3/1, L = 15 мм - 1 шт.
- Термоусадочная трубка ESP 18/6, L = 125 мм - 1 шт.
- Опрессовочные втулки - 3 шт.

Набор для заделки концевой муфты:

- Термоусадочная трубка ESP 12/4, L = 60 мм - 1 шт.
- Термоусадочная трубка ESP 12/4, L = 25 мм - 1 шт.
- Термоусадочная трубка KYNAR 3/4, L = 100 мм - 1 шт.
- Клеевая лента, L = 100 мм
- Проволока в мотке - 1 шт.

Инструкция по установке

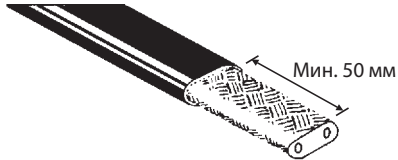
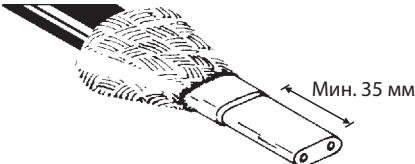
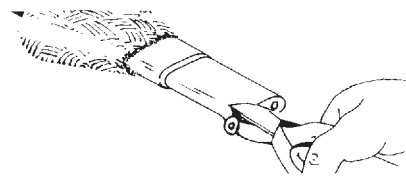
Очень важно строго следовать данной инструкции, чтобы в результате работы получить надежное, защищенное от воды соединение и работоспособный кабель.

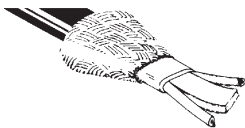
Поэтому, пожалуйста, прочитайте до конца инструкцию, прежде чем приступить к работе.

Для надежной усадки термоусадочных трубок необходима температура $150^{\circ}\text{C} \pm 30^{\circ}$. для этой цели лучше всего использовать строительный фен (термопистолет) с регулируемой температурой воздушной струи.

В крайнем случае, имея некоторые навыки, можно воспользоваться газовой горелкой, зажигалкой или чем-нибудь подобным.

Подготовка нагревательного кабеля

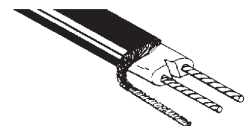
 Мин. 50 мм	1. Удалите верхнюю оболочку кабеля на длине примерно 50 мм.
 Мин. 35 мм	2. Заверните экран и удалите с помощью ножа около 35 мм изоляции.
	3. Используя острые бокорезы, осторожно надрежьте пластик между проводниками. Не повредите при этом сами проводники.



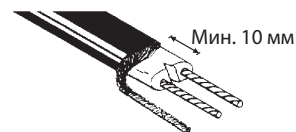
4. Отогните проводники в стороны и удалите внутреннюю часть пластика (матрицы) между проводниками.



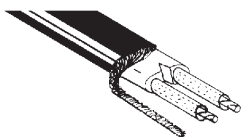
5. Прокручивая проводники, удалите с них оставшийся пластик.



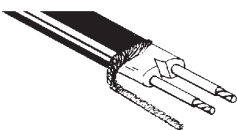
6. После удаления остатков изоляции, отформуйте проводники и вывод экрана, как показано на рисунке.



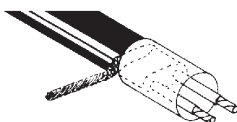
7. В итоге, мы должны получить разделку кабеля, как показано на этом рисунке.



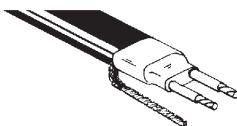
8. Наденьте термоусадочные трубки 3/1, L=15 мм на проводники.



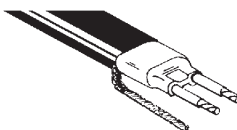
9. Усадите трубки с помощью фена.



10. Наденьте термоусадочную трубку 12/3, L = 20 мм на кабель таким образом, чтобы она перекрывала как минимум 5 мм внешней изоляции.



11. Усадите трубку с помощью фена до появления клея по краям.



12. В горячем состоянии сожмите стенки трубки между проводниками с помощью плоскогубцев с тонкими губками (утконосов) так, чтобы получился замок.

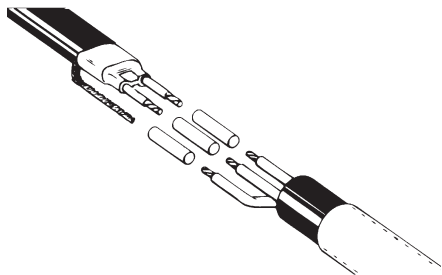
Подготовка питающего провода

Любой сертифицированный тип провода с "земляным" проводником может быть использован в качестве питающего.

1. Удалите с провода 50 мм внешней изоляции.
2. Освободите от остатков пластика три проводника.

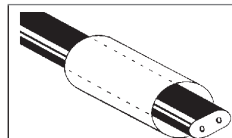
3. Откусите 25 мм от каждого проводника и удалите с них изоляцию на длине 7 мм.
4. Наденьте термоусадочную трубку 19/6, L = 125 мм на питающий провод.

Соединение

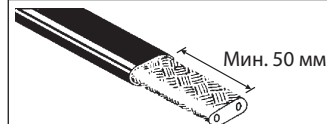


1. Проводники соединяются с помощью опрессовочных втулок. После опрессовки прогрейте трубки с помощью фена до появления клея на торцах.
2. Таким же образом соедините "земляные" проводники.
3. Надвиньте термоусадочную трубку 19/6, L = 125 мм на место соединения и расположите ее симметрично.
4. Усадите трубку с помощью фена, начиная от середины к краям до появления клея на торцах.
5. Дайте соединению остыть, после чего контролируйте с помощью омметра параметры полученной нагревательной секции.

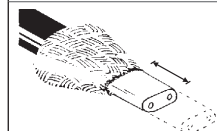
Заделка свободного конца нагревательного кабеля



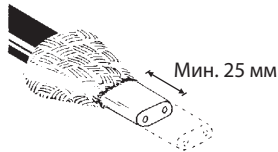
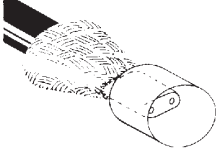
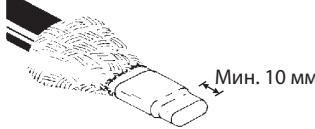
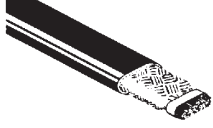
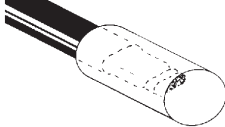
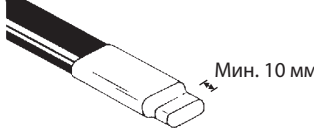
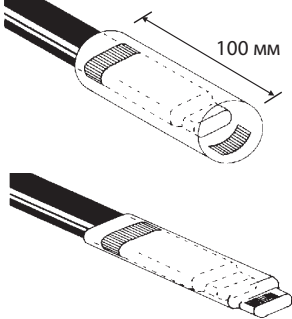
1. Отрежьте кусок кабеля необходимой длины.



2. Удалите верхнюю оболочку кабеля на длине примерно 50 мм.



3. Заверните экран на кабель.

 Мин. 25 мм	4. Откусите 25 мм внутренней части кабеля.
	5. Оденьте термоусадочную трубку 12/3, L=25 мм на оставшуюся внутреннюю часть кабеля.
 Мин. 10 мм	6. Усадите трубку с помощью фена. В горячем состоянии сожмите свободную часть трубки плоскогубцами для получения герметичного соединения.
	7. Надвиньте экран на полученное соединение и укрепите его, обмотав проволокой.
	8. Оденьте термоусадочную трубку 12/3, L= 60 мм на кабельтак, чтобы ее свободный конец выступал не менее, чем на 10 мм, а другой конец надежно перекрывал внешнюю оболочку.
 Мин. 10 мм	9. Усадите трубку с помощью фена до появления клея на торцах. В горячем состоянии сожмите свободную часть трубки плоскогубцами для получения герметичного соединения.
 100 мм	10. Если кабель предназначен для работы в сырых местах или агрессивных средах, например в желобах на крыше, в химическом производстве и т.д., то необходимо дополнительно защитить полученное соединение: - Обмотайте 8 см клеевую ленту вокруг кабеля так, чтобы покрыть термоусадочную трубку. Оденьте трубку KYNAR (прозрачная) на кабель и поместите дополнительно 20 мм Клеевой ленты в концевую часть трубки KYNAR. - Усадите трубку с помощью фена. Обратите внимание, чтобы клей полностью заполнил все пустоты. В горячем состоянии сожмите свободную часть трубки плоскогубцами для получения герметичного соединения.

Эксклюзивный поставщик в России:

ООО "Данфосс"

143581, Московская обл.

Истринский р-н,

с/п Павло-Слободское,

д. Лешково, 217.

тел. (495) 792 57 57

факс (495) 926 73 54

www.DEVI.ru