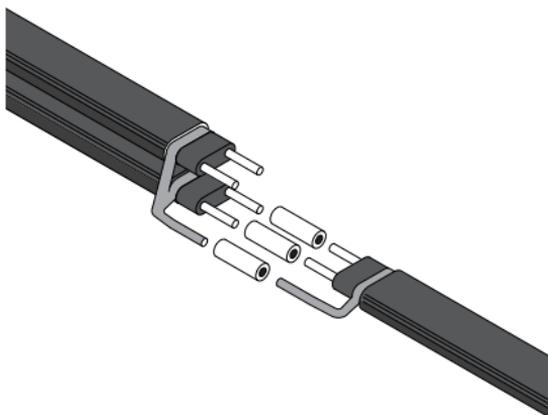


Руководство по применению

Ремнабор ДЕВИ Crimp-SLC для Т-образного соединения саморегулирующихся кабелей



ОПИСАНИЕ

Ремнабор ДЕВИ Crimp-SLC для Т-образного соединения саморегулирующихся кабелей предназначен для изготовления ответвлений на линиях сопровождающего обогрева на основе саморегулирующихся кабелей марок ДЕВИ Iseguard/ДЕВИ Pipeguard, а также других аналогичных по конструкции саморегулирующихся электрических нагревательных кабелей.

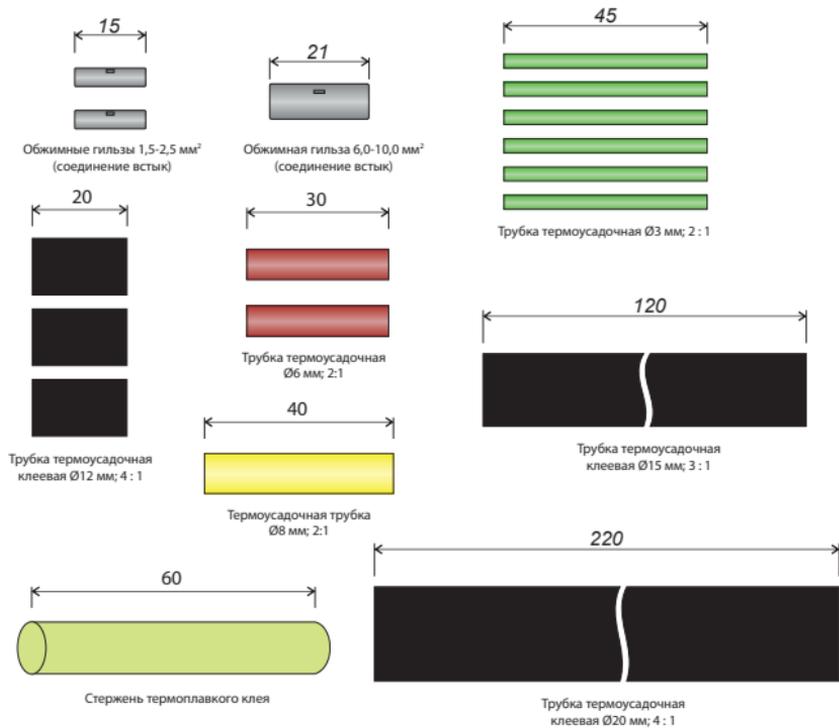
Температурный режим эксплуатации ремнабора указан в технических характеристиках.

Технические характеристики

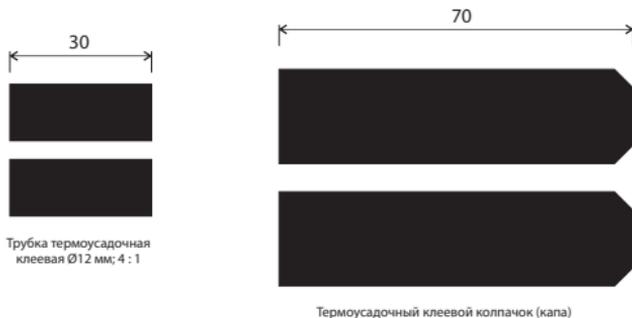
Напряжение питания нагревательного кабеля	~ 220-240 В
Срок службы	5 лет
Рекомендуемая температура монтажа	не ниже 0 °С
Температура эксплуатации	-60... 85 °С

Состав ремнабора ДЕВИ Crimp-SLC для Т-образного соединения саморегулирующихся кабелей

1. Комплектующие для соединения кабелей

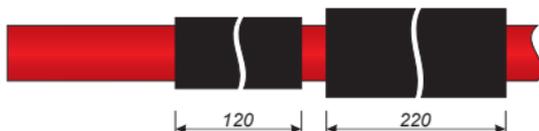


2. Комплектующие для концевой заделки

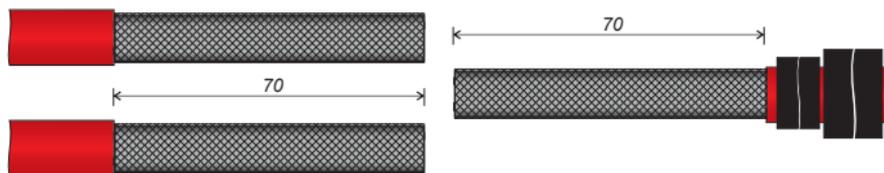


I. Порядок сборки соединительной Т-муфты

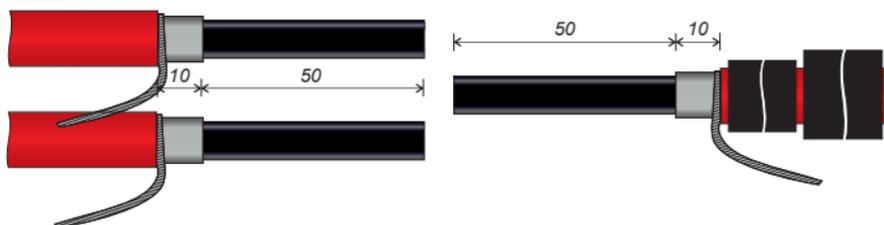
Шаг 1. Надвинуть на оболочку нагревательного кабеля термоусаживаемые трубки $\varnothing 20$ мм длиной 220 и $\varnothing 15$ мм длиной 120 мм.



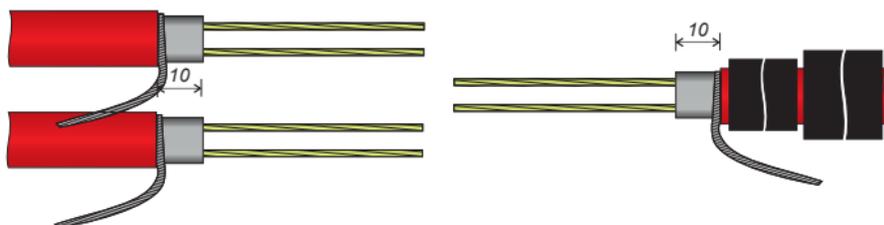
Шаг 2. Удалить оболочку с 3-х нагревательных лент на 70 мм.



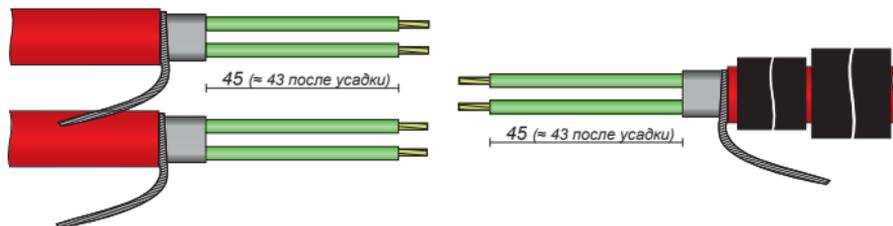
Шаг 3. Расплести экранную оплетку и скрутить в жгут. Обрезать кабель на 10 мм. Удалить изоляцию, оставив 10 мм.



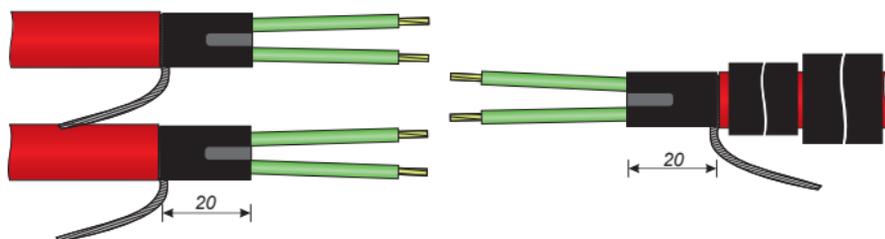
Шаг 4. Удалить полупроводниковую матрицу с токопроводящих жил.



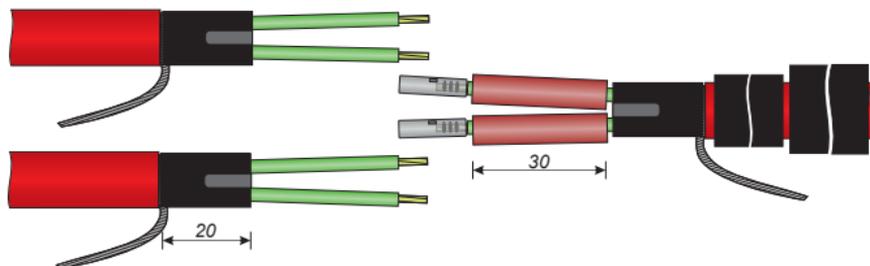
Шаг 5. Надвинуть на токопроводящие жилы термоусаживаемые трубки $\varnothing 3$ длиной 45 мм. Усадить трубки термофеном.



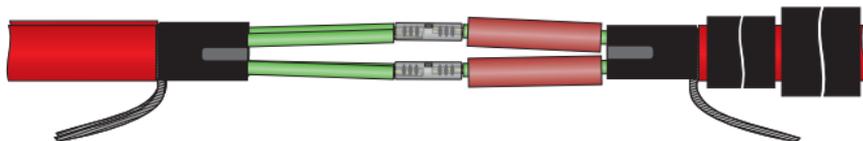
Шаг 6. Надвинуть на изоляцию нагревательных лент вплотную к оболочке термоусаживаемые трубки $\varnothing 12$ длиной 20 мм. Усадить трубки термофеном. Пока трубки не остыли, обжать их утконосами.



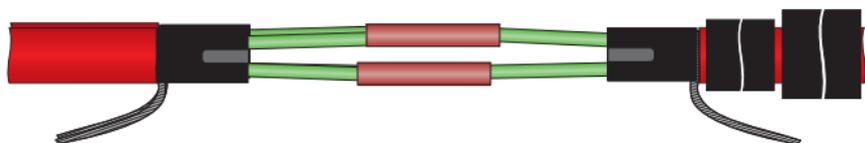
Шаг 7. Обжать медные гильзы 1,5-2,5 мм² на жилах одиночного провода. Надвинуть на заизолированные термоусадкой жилы трубки $\varnothing 6$ мм длиной 30 мм.



Шаг 8. Завести жилы саморегулирующихся лент в гильзы и обжать кримпером.



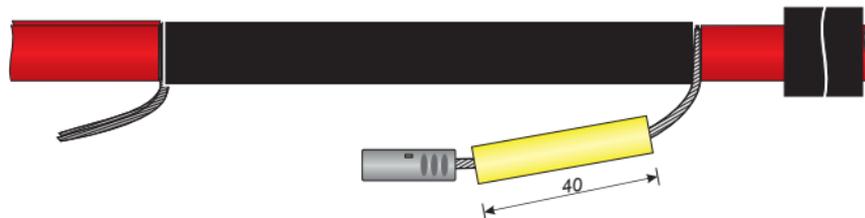
Шаг 9. Надвинуть на обжатые гильзы термоусаживаемые трубки Ø6 мм и усадить феном.



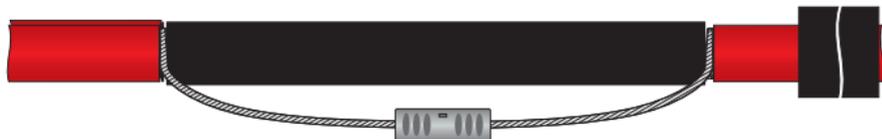
Шаг 10. Надвинуть термоусаживаемую трубку Ø15 мм длиной 120 мм на место соединения и усадить феном.



Шаг 11. Завести экранный жгут одиночного кабеля в гильзу 6,0-10,0 мм² и обжать кримпером. Надвинуть на экранный жгут термоусаживаемую трубку Ø8 мм длиной 40 мм.



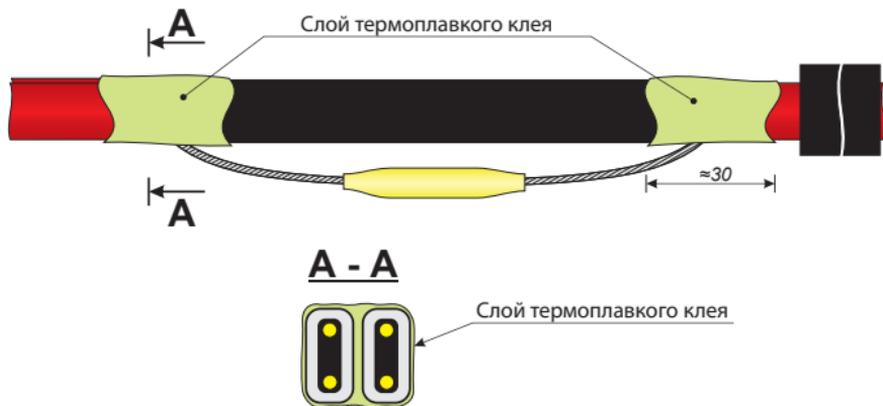
Шаг 12. Завести с другой стороны гильзы экранирующие жгуты 2-х оставшихся саморегулирующихся лент и обжать вторую половину гильзы кримпером.



Шаг 13. Надвинуть термоусаживаемую трубку Ø6 мм на гильзу и усадить феном.



Шаг 14. Размягчить стержень термоплавкого клея в струе горячего воздуха и нанести по периметру оболочек всех 3-х нагревательных лент.

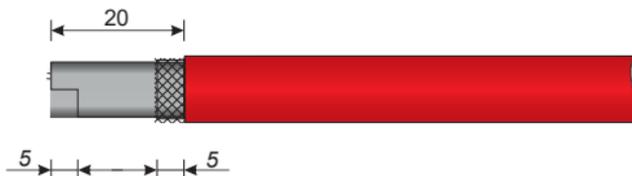


Шаг 15. Надвинуть на соединение термоусаживаемую трубку Ø20 мм, длиной 220 мм таким образом, чтобы накрыть приблизительно равные участки оболочек по обе стороны от соединения. Усадить трубку феном.



II. Порядок сборки концевой муфты

Шаг 1. Удалить оболочку на 20 мм. Подрезать экранную оплетку на длину 5 мм от края оболочки. Вырезать сегмент матрицы 5 x 5 мм.



Шаг 2. Надвинуть на кабель вплотную к оболочке термоусаживаемую трубку Ø12 мм длиной 30 мм.



Шаг 3. Усадить термоусаживаемую трубку феном. Пока трубка не остыла, обжать свободный конец плоскогубцами.



Шаг 4. Надвинуть на кабель термоусаживаемую капю до касания ранее усаженной трубки. Усадить капю феном.

