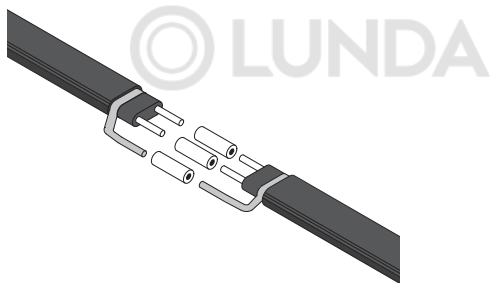


Руководство по применению

Ремнабор Ridan Crimp-SLC



ОПИСАНИЕ

Ремнабор **Ridan Crimp-SLC** предназначен для изготовления соединительной и концевой муфт саморегулирующихся электрических нагревательных кабелей марок Ridan Iceguard / Ridan Pipeguard, а также других аналогичных по конструкции саморегулирующихся электрических нагревательных кабелей.

Температурный режим работы ремнабора указан в технических характеристиках.

Технические характеристики

Таблица 1.

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 Ridan Crimp-SLC

Таблица 2.

№	Наименование комплектующего	Длина, мм	Кол-во, шт.
Компоненты для изготовления соединительной муфты			
1	Обжимные гильзы 2,5 мм ² (13 AWG) встык	—	2
2	Обжимные гильзы 1,5 мм ² (16 AWG) встык	—	2
3	Обжимные гильзы 4,0 мм ² (10 AWG) встык	—	1
4	Трубка термоусадочная Ø4 мм; 4 : 1	25	1
5	Трубка термоусадочная Ø4 мм; 4 : 1	40	1
6	Трубка термоусадочная клеевая Ø4 мм; 4 : 1	35	2
7	Трубка термоусадочная клеевая Ø12 мм; 4 : 1	30	1
8	Трубка термоусадочная клеевая Ø18 мм; 4 : 1 (прозрачная)	125	1
9	Трубка термоусадочная клеевая Ø19 мм; 4 : 1	195	1
10	Мастичная лента 2/30 мм	70	1
Компоненты для изготовления концевой муфты			
11	Трубка термоусадочная клеевая Ø12 мм; 4 : 1	30	1
12	Термоусадочный клеевой колпачок (капа) 16/7,5	70	1
Упаковка/инструкция			
13	Инструкция к ремнабору Ridan Crimp-SLC	—	1
14	Пакет полиэтиленовый с ZIP-замком	—	1

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Монтаж соединительной муфты

Перед началом монтажа необходимо убедиться в том, что ремнабор соответствует марке нагревательного кабеля.

Место монтажа должно быть чистым, защищенным от влаги и пыли.

Если во время монтажа будет повреждена изоляция кабеля, повреждённый участок необходимо вырезать (эксплуатация кабеля с повреждённой изоляцией не допускается).

Надрезать и снять оболочку нагревательного кабеля на длине 75 мм, экран в виде оплётки скрутить в жгут. Снять изоляцию с полупроводящей матрицы (то, что под оплёткой) на длине 45 мм (Рисунок 1).

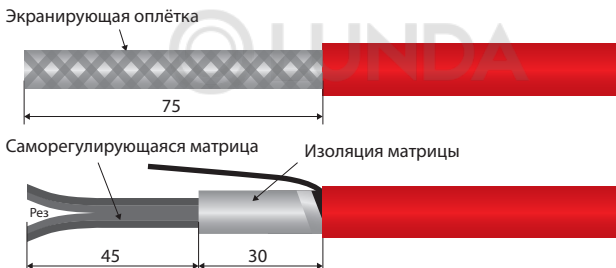


Рисунок 1.

Сделать надрез вдоль токопроводящих жил на длине 45 мм и снять полупроводящую матрицу. Подрезать одну токопроводящую жилу на 15 мм. Надеть на токопроводящие жилы термоусадочные трубки диаметром 4,0 мм длиной 25 и 40 мм, согласно Рисунку 2. Усадить трубки при помощи воздушного термопистолета (строительного фена).

∅ 4 мм, L = 25 мм и 40 мм

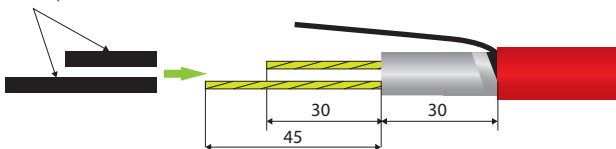


Рисунок 2.

Изоляция торца матрицы: одеть термоусадочную трубку $\varnothing 12$ длиной 30 мм, как показано на Рисунке 3 а, б. Усадите трубку с помощью строительного фена, Рисунок 3 в. Пока трубка не остыла, утконосами или большим пинцетом пережмите открытый торец, как показано на Рисунке 3 г.

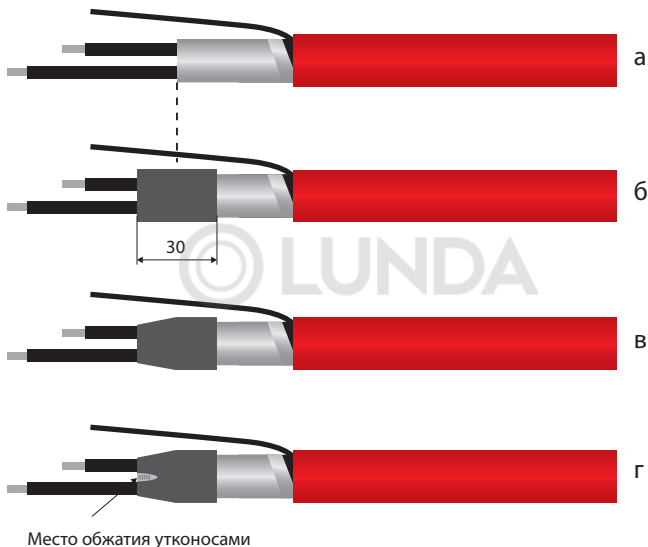


Рисунок 3.

Соединительный кабель подготовить к монтажу согласно Рисунку 4.

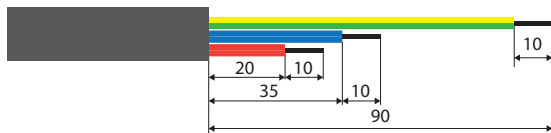


Рисунок 4.

На токопроводящую жилу длиной 45 мм надеть термоусадочную трубку диаметром 4,0 мм длиной 35 мм, а на сам соединительный кабель термоусадочную прозрачную трубку диаметром 18 мм длиной 125 мм.

На токопроводящую жилу нагревательного кабеля длиной 45 мм надеть термоусадочную трубку диаметром 4,0 мм длиной 35 мм, а на сам кабель термоусадочную трубку диаметром 19 мм длиной 195 мм. (Рисунок 5).

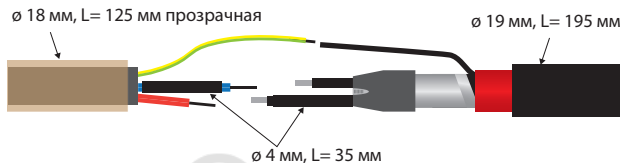


Рисунок 5.

Нагревательные жилы саморегулирующегося кабеля соединить с коричневым и синим проводами соединительного кабеля при помощи обжимных гильз 1,5 или 2,5 мм² и обжать ручным кримпером.

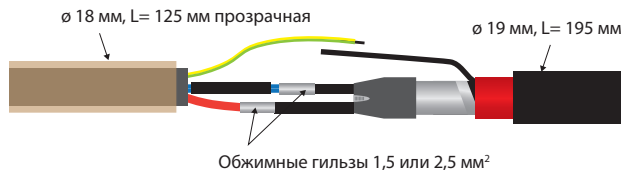


Рисунок 6.

На место соединения нагревательных жил надвинуть и усадить термоусадочные трубки диаметром 4,0 мм.

Заполните соединение мастичной лентой (используя примерно 4 см материала), стараясь придать форму близкую к соединяемым кабелям. (Рисунок 7).



Рисунок 7.

На место соединения надвинуть прозрачную термоусадочную трубку диаметром 18 мм длиной 125 мм, при этом жгут из экранирующей оплётки и жёлто-зелёный провод вывести из торцов. Усадить трубку. (Рисунок 8).

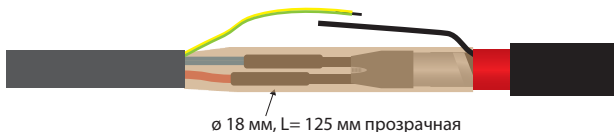


Рисунок 8.

Жёлто-зелёный провод соединить со жгутом при помощи обжимной гильзы 4 мм² и обжать. (Рисунок 9).

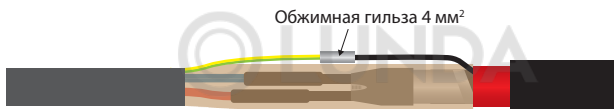


Рисунок 9.

На место соединения надвинуть и усадить термоусадочную трубку диаметром 19 мм длиной 195 мм. (Рисунок 10).



Рисунок 10.

Монтаж концевой муфты

Надрезать и снять оболочку нагревательного кабеля на длине 20 мм. Экранирующую оплётку подрезать на длину 15 мм. (Рисунок 11).



Рисунок 11.

Полупроводящую матрицу надрезать ступенькой, как показано на Рисунке 12. Надвинуть к оболочке кабеля термоусадочную трубку диаметром 12 мм длиной 30 мм и усадить её, обжав конец трубки пассатижами.

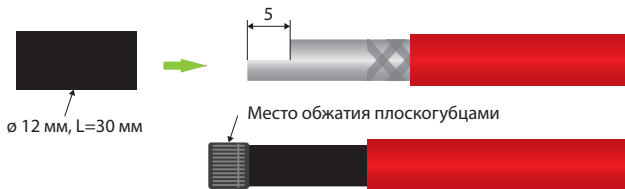


Рисунок 12.

Используя мастичную ленту (примерно 2 см) сформируйте заполнение концевой муфты, близкое по размеру к размеру кабеля.

Поверх наденьте и усадите термоусадочный колпачок длиной 70 мм. (Рисунок 13).

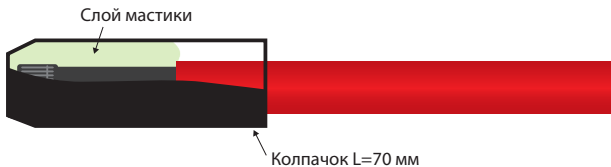


Рисунок 13.

Закончив монтаж, прозвонить нагревательный кабель и измерить сопротивление изоляции. Сопротивление должно быть не менее 20 Мом при измерении на напряжении 2,5 кВ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- подавать напряжение на нагревательный кабель во время монтажа;
- вносить изменения в конструкцию ремнабора (заменять комплектующие);
- использовать повреждённый ремнабор или ремонтировать его;
- прикасаться к смонтированным муфтам, когда они находятся под напряжением;
- подвергать смонтированные муфты сдвиговым механическим нагрузкам (не допускается также перекручивание, изгиб, сминание).

