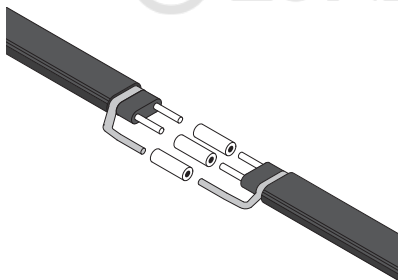


Руководство по применению

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



ОПИСАНИЕ

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

Температурный режим эксплуатации ремнабора указан в технических характеристиках.

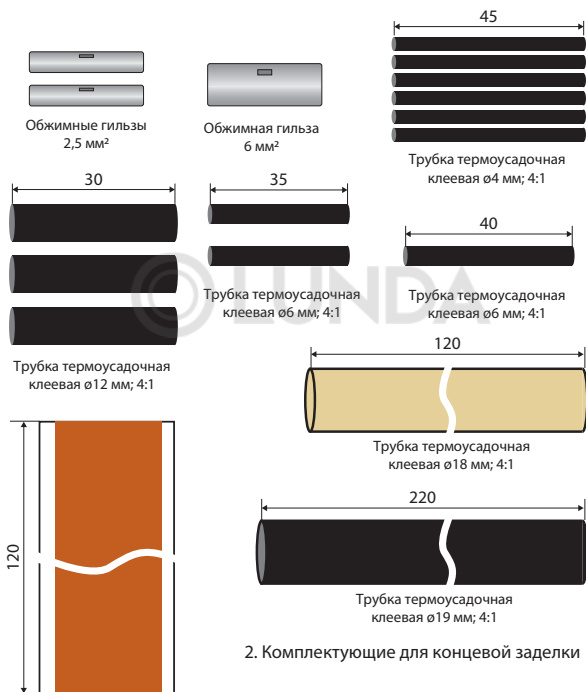
Технические характеристики

Таблица 1.

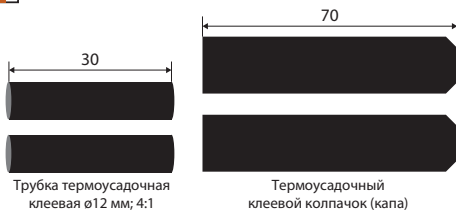
Напряжение питания нагревательного кабеля	~ 220-240 В
Срок службы	5 лет
Рекомендуемая температура монтажа	не ниже 0 °С
Температура эксплуатации	-60... 85 °С

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

1. Комплектующие для соединения кабелей

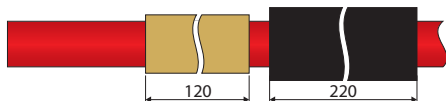


2. Комплектующие для концевой заделки

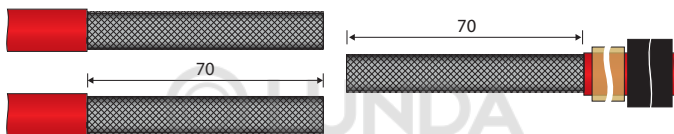


1. Порядок сборки соединительной Т-муфты

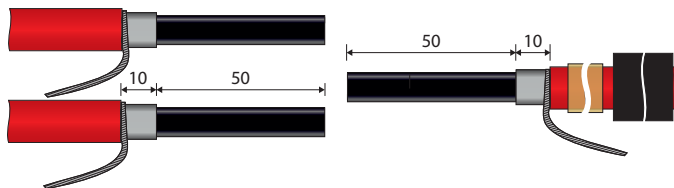
Шаг 1. Надвинуть на оболочку нагревательного кабеля термоусаживаемые трубки $\varnothing 19$ мм длиной 220 и $\varnothing 18$ мм длиной 120 мм.



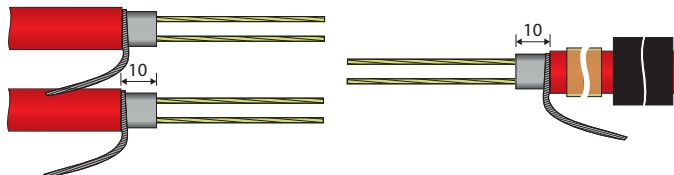
Шаг 2. Удалить оболочку с 3-х нагревательных лент на 70 мм.



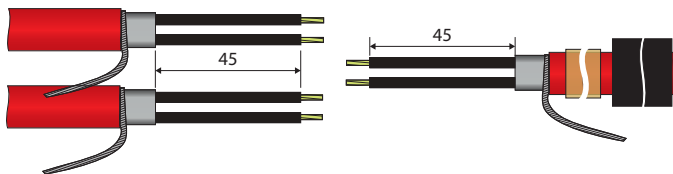
Шаг 3. Расплести экранную оплетку и скрутить в жгут. Обрезать кабель на 10 мм. Удалить изоляцию, оставив 10 мм.



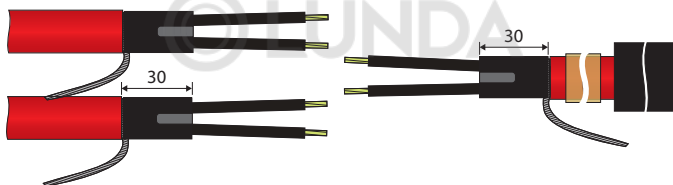
Шаг 4. Удалить полупроводниковую матрицу с токопроводящих жил.



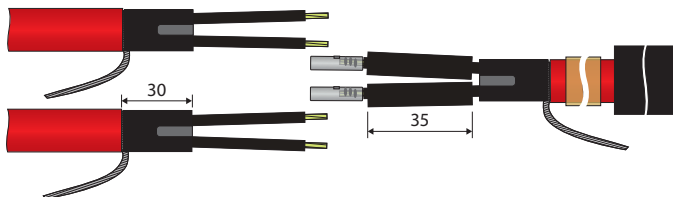
Шаг 5. Надвинуть на токопроводящие жилы термоусаживаемые трубки Ø3 длиной 45 мм. Усадить трубки термофеном.



Шаг 6. Надвинуть на изоляцию нагревательных лент вплотную к оболочке термоусаживаемые трубки Ø12 длиной 30 мм. Усадить трубки термофеном. Пока трубки не остыли, пережать их утконосами.



Шаг 7. Обжать медные гильзы 1,5-2,5 мм² на жилах одиночного провода. Надвинуть на заизолированные термоусадкой жилы трубки Ø6 мм длиной 35 мм.



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

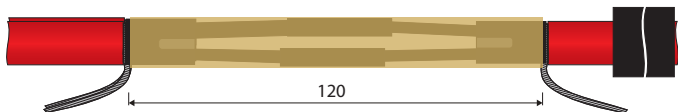


Шаг 9. Надвинуть на обжатые гильзы термоусаживаемые трубки Ø6 мм и усадить феном.

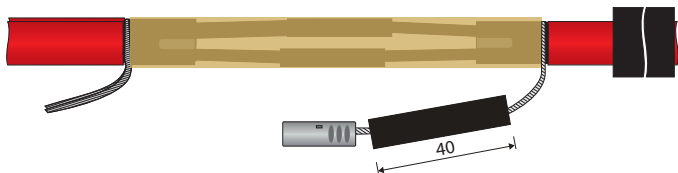
Заполните соединение мастичной лентой (используя примерно 4 см материала), стараясь придать форму близкую к соединяемым кабелям.



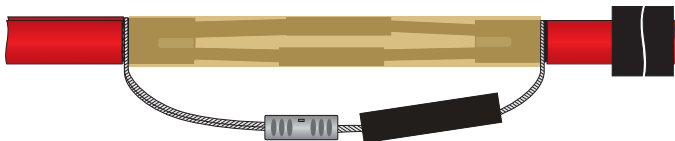
Шаг 10. Надвинуть термоусаживаемую трубку Ø18 мм длиной 120 мм на место соединения и усадить феном.



Шаг 11. Завести экранный жгут одиночного кабеля в гильзу 6 мм² и обжать кримпером. Надвинуть на экранный жгут термоусаживаемую трубку Ø6 мм длиной 40 мм.



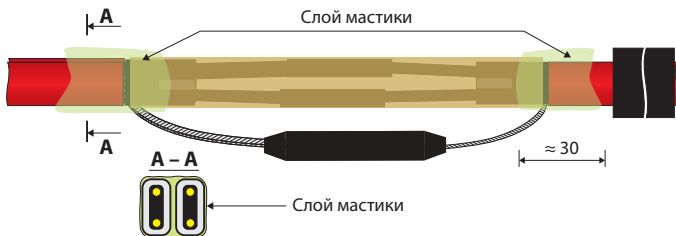
Шаг 12. Завести с другой стороны гильзы экранирующие жгуты 2-х оставшихся саморегулирующихся кабелей и обжать вторую половину гильзы кримпером.



Шаг 13. Надвинуть термоусаживаемую трубку $\varnothing 6$ мм на гильзу и усадить феном.



Шаг 14. Для лучшей герметизации нанести по периметру оболочек всех 3-х нагревательных кабелей слой мастики (используя примерно 2 см материала).



Шаг 15. Надвинуть на соединение термоусаживаемую трубку $\varnothing 19$ мм длиной 220 мм таким образом, чтобы накрыть приблизительно равные участки оболочки по обе стороны от соединения. Усадить трубку феном.



2. 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. Заполните соединение мастичной лентой (используя примерно 3 см). Надвиньте на кабель термоусаживаемую капю до касания ранее усаженной трубки. Усадите капю феном.



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