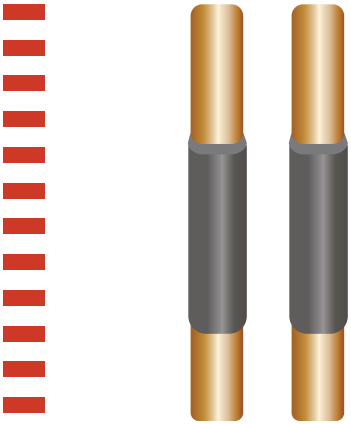
ПАСПОРТ ИНСТРУКЦИЯ

ДЛЯ СРАЩИВАНИЯ САМОРЕГУЛИРУЮЩИХСЯ НАГРЕВАТЕЛЬНЫХ ЛЕНТ



1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Настоящая инструкция регламентирует последовательность операций при сращивании саморегулирующихся нагревательных лент с использованием комплекта **«HL-P»**

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Комплект **«HL-P»** предназначен для сращивания саморегулирующихся электрических нагревательных лент между собой. Область применения – взрывоопасные зоны. Выбор комплекта для сращивания осуществляется вне зависимости от типа ленты.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Степень защиты сращиваемого кабеля _____IP67
- Максимальное напряжение гильз, В ____10 000 В_____
- Максимально допустимая температура воздействия, С°+250

4. УСЛОВИЕ МОНТАЖА

Соединение допускается производить при температуре окружающей среды не менее **-10 °С.**
Наличее осадков или влаги не доспукается.
Не допускается соединять ленты, нагревательный элемент которых подвергся воздействию воды.

5. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И ИСНТРУМЕНТЫ

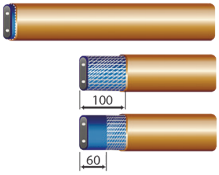
- Линейка метрическая;
- Нож монтерский;
- Кусачки;
- Плоскогубцы или кремпер;
- Воздушный термофен.

6. СОСТАВ КОМПЛЕКТА

1) Термоусадочные трубки L-220, L-160;
2) Гильзы с термоусадочной трубкой 2,5х35 мм (синие);
3) Медный чулок;
4) Припой;
5) Силиконовая лента.

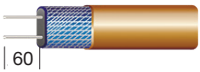
7. ПОДГОТОВКА САМОРЕГУЛИРУЮЩИХСЯ ЛЕНТ ДЛЯ СРОСТКИ

Снять оболочку с каждого конца ленты на длине **100 мм. (Рис.1)**



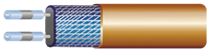
Расплетите оплётку на длине **60 мм** и аккуратно обрезать расплетённую часть. Не расплетённую часть сдвинуть к краю оболочки.

На длине **60 мм** зачистить токопроводящие жилы от проводящего слоя. **(Рис. 2)**

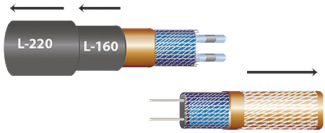


8. СРОСТКА НАГРЕВАТЕЛЬНЫХ ЛЕНТ

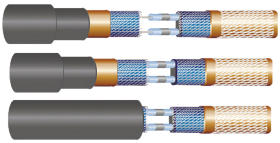
Наденьте две гильзы с термоусадочной трубкой **2,5х35 мм (синие)** на токонесущие проводники. **(Рис. 3)**



На одну из лент одеть термоусаживающие трубки. **(Рис. 4)**
На другую – одеть медный чулок и одну из трубок. **(Рис. 4)**



Соедините силовые проводники, используя металлические гильзы с термоусадкой, затем обожмите гильзы кремпером и нагрейте феном до полной усадки муфт. **(Рис. 5)**



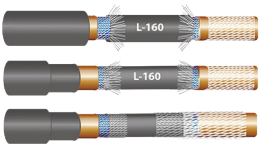
Для обжима соединителей используйте специально предназначенный для этого инструмент.

HL-P

Heat°Line

С одного конца ленты сдвинуть термоусаживающую трубку **19/6 (L160 мм).**

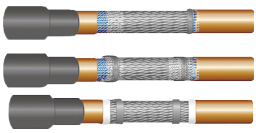
Разместить её **(Рис. 6)** и усадить с помощью фена.



Для соединения экранирующих оплёток необходимо расправить оплётки с двух сторон соединения и надеть сверху медный чулок.

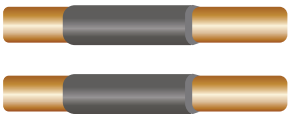
Оплётки от ленты пустить сверху наятнутого чулка и равномерно расправить соединение.

На середину этого соединения намотать плотно припой. **(Рис. 7**)



На соединение одеть трубку **19х220 мм** и усадить при помощи фена. **(Рис. 8)**

L-220



Выполнить монтаж силиконовой ленты поверх комплекта

9. ПРОВЕРКА

Обязательно ко всем операциям, описанным в этой инструкции:

Перед эксплуатацией подготовленного оконцованного кабеля необходимо произвести тщательную проверку качества соединений и изоляции.

Проверка заземления:

При помощи омметра проверить качество заземляющих соединений.

Проверка сопротивления изоляции:

При помощи мегомметра **(не менее, чем на 500 В)** проверить сопротивление изоляции кабеля между силовым, нейтральным и заземляющим проводниками.

После проверки нагревательный кабель готов к эксплуатации.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие изделия техническим характеристикам, указанным в инструкции по сращиванию саморегулирующихся нагревательных лент с использованием комплекта **«HL-P».**

Гарантийный срок _____2 года____год с даты продажи.

Свидетельство о приёмке:

Комплект для сращивания «HL-P партия № _____

Изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов и признан годным к эксплуатации.

Штамп Магазина_____Дата продажи

Дата изготовления_____Штамп ОТК

10. ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО «Производственная Компания «ХИТЛАЙН»»
140121, МО, г.о. Раменский, рп Ильинский,
ул. Октябрьская, д.64 а/я 1757

8 (495) 902-74-92

E-mail: info@euroteplo.ru
www.euroteplo.ru, www.heatpol.ru