

Соединительная Термоусаживаемая Муфта для погружных Насосов

(Heat Shrink Tubing)

4 СТМ (1,5-2,5 мм2)

Соединительная Термоусаживаемая Муфта для погружных Насосов (Raychman)

Материал — Полиолефин с клеевым слоем

Комплектация Муфты:

Диаметр жильных трубок,мм	Длина, м	Кол-во штук
6,4/2,1	0,06	4
Диаметр Кожуха	Длина, м	Кол-во штук
25/8	0,2	1
Диаметр Гильзы термоусаживаемой под обжим с клеевым слоем,мм	Сечение (мм2)	Кол-во штук
5,2	1,5-2,5	4
Мастика герметизирующая	Размеры,мм	Кол-во
НВ 1103	2*30*120	1

Использовать для изоляции и герметизации проводов при установке гидронасосного оборудования

Технические характеристики Термоусаживаемых изделий:

Температура усадки	Рабочая температура	Электрическая прочность кВ/мм	Коэффициент т.усадки
От 90°C до 125°C	От -55°C до +90°C	Не менее 20	3:1

Товар не подлежит обязательной сертификации.

Соответствует директиве RoHS

Инструкция по применению:

1. Зачистить жилы соединяемых кабелей согласно рисунка.
 2. Одеть большой Защитный кожух (CFM) на один из соединяемых кабелей.
 3. Одеть малые жильные трубки (GW1) на концы соединяемых жил.
 4. При помощи соединительных гильз (DYBT), путем обжима кабельными клещами произвести соединение этих жил.
 5. При помощи строительного фена при температуре 150-200°C произвести усадку термоусаживаемых концов гильз (DYBT).
 6. Переместить малые трубки (GW1) на соединительные гильзы (DYBT), расположив их центр примерно по середине места зажима
 7. Начиная от середины обдуть горячим воздухом каждое соединение до полной усадки при температуре 90-125°C.
 8. Придать шероховатость, примерно 40мм, внешней изоляции кабеля наждачной бумагой, обеспылить и обезжирить изоляцию спиртом или ацетоном. Нанести кольца мастики с двух сторон соединяемого провода.
 9. Переместить большой Защитный кожух CFM на место соединения кабеля, таким образом, чтобы он захватывал нанесенную мастику равномерно с двух сторон, а место соединения жил проводов располагалось примерно посередине кожуха.
 10. Произвести усадку Защитного кожуха (CFM), путем обдува горячим воздухом при температуре 90-125°C, начиная с середины кожуха и далее по всей длине в обе стороны до тех пор, пока не будет обеспечено его полное сжатие.
- Примечание: Каждому соединению дайте остыть, прежде чем приступить к следующему. По окончании монтажа, муфта должна остыть не менее 15-20 минут, не перемещайте и не трогайте ее в это время.
- Производитель: РФ, г.Москва

РИСУНОК 1.

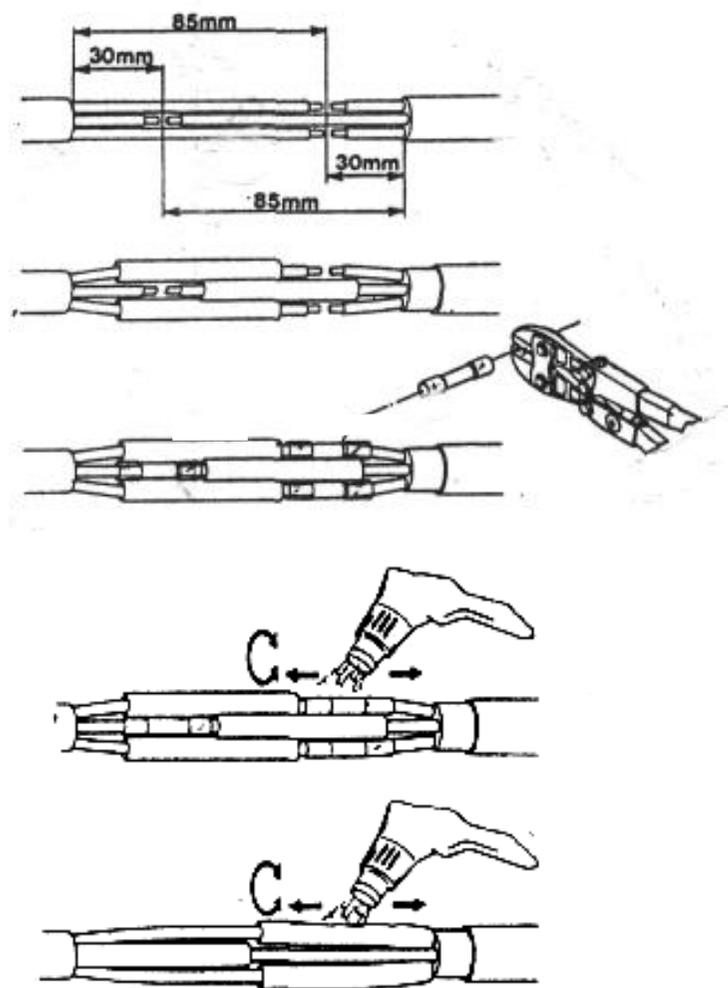
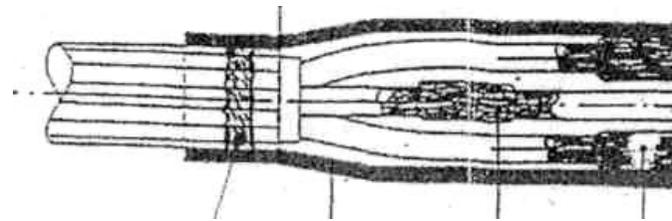
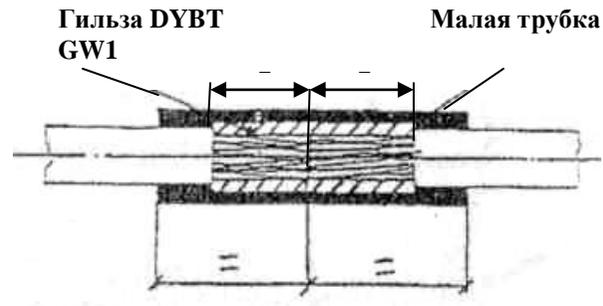


РИСУНОК 2



Мастика Защитный Малая трубка Гильза
 кожух CFM GW1 ДУВТ