

САМОРЕГУЛЮЮЧІ НАГРІВАЛЬНІ КАБЕЛІ



ІНСТРУКЦІЯ

РД-ІВМ-01

ПО ВИГОТОВЛЕННЮ НАГРІВАЛЬНОГО КОНТУРУ (СЕКЦІЇ)
З ВИКОРИСТАННЯМ САМОРЕГУЛЮЮЧОГО КАБЕЛЮ
В ОБОЛОНЦІ З ПОЛІОЛЕФІНУ, ТЕРМОЗБІЖНИХ ТРУБОК
ТА «ХОЛОДНОГО» ПОДОВЖУЮЧОГО КАБЕЛЮ

**Обігрів покрівель, жолобів та водостічних труб
Захист труб та резервуарів від промерзання
Підтримування необхідних температур**

СКЛАД КОМПЛЕКТУ ДЛЯ ВИГОТОВЛЕННЯ З'ЄДНУВАЛЬНОЇ ТА КІНЦЕВОЇ МУФТИ

- 1 Трубка термозбіжна 19/6 з клейовим шаром (13,5 см) – 1 шт;
(для зовнішньої ізоляції з'єднувальної муфти)
- 2 Трубка термозбіжна 12/4 з клейовим шаром (14 см) – 1 шт;
(для додаткової ізоляції струмопровідних жил у з'єднувальній муфті (6 см) та виготовлення зовнішньої ізоляції кінцевої муфти (8 см))
- 3 Трубка термозбіжна 8/4 (2,5 см) – 1 шт;
(для первинної ізоляції напівпровідникової матриці у кінцевій муфті)
- 4 Трубка термозбіжна 6/3 (6 см) – 1 шт;
(для первинної ізоляції струмопровідних жил у з'єднувальній муфті. Розрізається навпіл)
- 5 Гільзи з'єднувальні 2,5 мм² – 3 шт;
- 6 Стрічка гумова герметизуюча (2 см) – 1 шт;
(для кращого ущільнення на кінцях термозбіжних трубок. Розрізати вздовж на смужки шириною 5 мм)



ПЕРЕЛІК НЕОБХІДНИХ ІНСТРУМЕНТІВ ТА ПРИЛАДІВ

- 1 ніж монтажний;
- 2 плоскогубці;
- 3 бокорізи;
- 4 кліщі для опресовування;
- 5 рулетка або лінійка;
- 6 фен промисловий;
- 7 мультиметр;
- 8 мегаомметр.



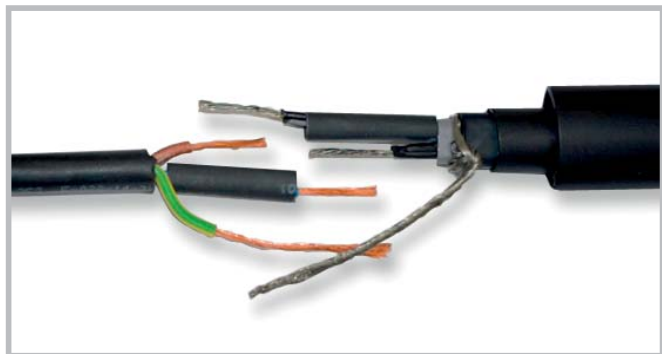
ПОРЯДОК ВИГОТОВЛЕННЯ З'ЄДНУВАЛЬНОЇ МУФТИ

- 1 Видалити зовнішній шар ізоляції довжиною 6,5 см попередньо нагрівши його за допомогою фену для запобігання пошкодження екрануючого обплетення.
- 2 Обережно розплести екрануюче обплетення та зібрати його в джгут як показано на малюнку.
- 3 Видалити решту ізоляційних шарів з напівпровідникової матриці.
- 4 За допомогою ножа обережно видалити середню частину напівпровідникової матриці та зняти її залишки (по 2 см) зі струмопровідних жил, загальна довжина яких має становити 6 см та 3 см.

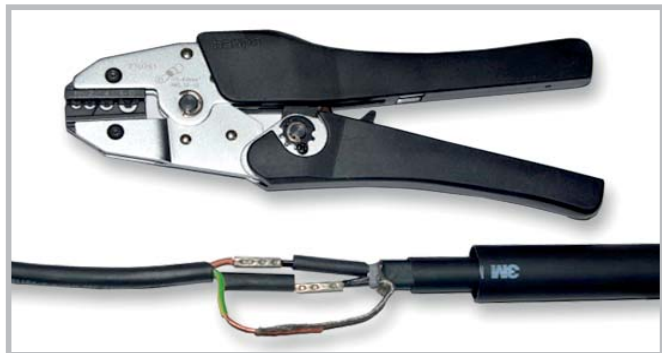


5 Підготувати кінець «холодного» подовжуючого кабелю для з'єднання з нагрівальним кабелем.

6 Сумістити відповідні по довжині жили нагрівального та подовжуючого кабелів та надіти на них термозбіжні трубки.



7 Опресувати з'єднувальні гільзи за допомогою спеціальних кліщів.



8 Обсадити термозбіжні трубки 6/3 на кожній із струмопровідних жил за допомогою промислового фену. Кінці термозбіжних трубок обмотати герметизуючою стрічкою як показано на малюнку.



9 Обсадити термозбіжну трубку 12/4 на струмопровідних жилах за допомогою промислового фену. Кінці термозбіжних трубок обмотати герметизуючою стрічкою як показано на малюнку.



10 Сумістити заземлюючий провідник подовжуючого кабелю та джгут, утворений з екрануючого обплетення нагрівального кабелю та скоригувати їх довжину для з'єднання «в стик».



- 11** Опресувати з'єднувальну гільзу за допомогою спеціальних кліщів.



- 12** Обсадити термозбіжну трубку 19/6 за допомогою промислового фену, починаючи з середини і до країв, до появи клею на кінцях обсадженої трубки. Залишити готову муфту на декілька хвилин для вистигання.



ПОРЯДОК ВИГОТОВЛЕННЯ КІНЦЕВОЇ МУФТИ

- 1** Видалити зовнішній шар ізоляції довжиною 4 см.



- 2** Видалити екрануюче обплетення за допомогою бокорізів.



- 3** Напівпровідникову матрицю з рештою шарів ізоляції на ній відрізати під кутом 45° на відстані 2,5 см від місця закінчення основної ізоляції з екрануючим обплетенням.

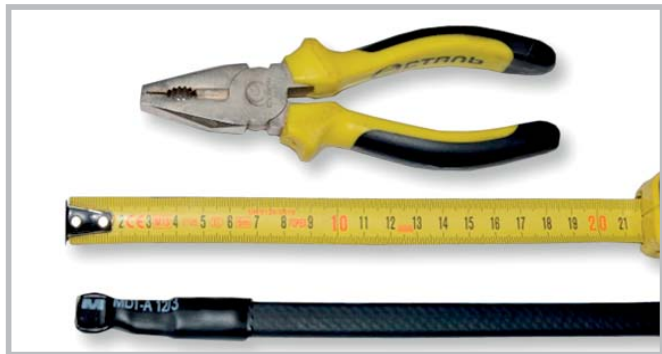


4 Обсадити термозбіжну трубку 8/4 за допомогою промислового фену, загнувши її край як показано на малюнку.



5 Місце зрізу основної ізоляції та екрануючого облєтєння обмотати герметизуючою стрічкою.

6 Обсадити термозбіжну трубку 12/4 за допомогою промислового фену, опресувавши її край плоскогубцями як показано на малюнку. Ознакою правильної обсадки є поява герметизуючого клею на кінцях обсадженої трубки.



ПЕРЕВІРКА НАГРІВАЛЬНОГО КОНТУРУ

1 Перекона́тися у відсутності короткого замикання між струмопровідними жилами



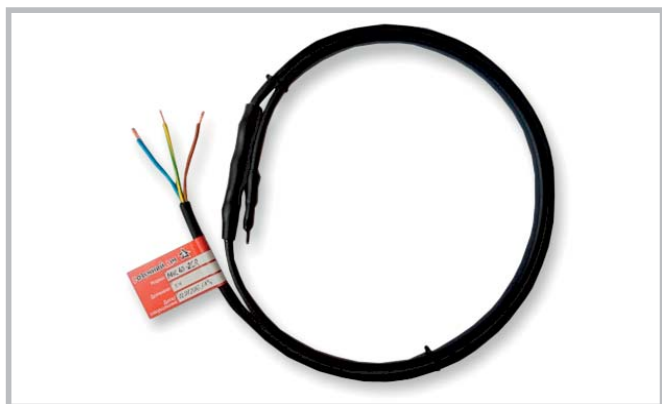
2 Заміряти опір ізоляції між струмопровідними жилами та заземлюючим провідником. Вимірювання проводити протягом 1 хвилини при напрузі 2500 В. Опір ізоляції має становити не менше ніж 1×10^3 МОм.



Нагрівальний контур готовий до використання.

УВАГА!!!

У разі застосування нагрівальних контурів для обігріву труб або резервуарів кожен контур має бути повторно перевірений перед накладенням теплоізоляції.



ПРИМІТКА:

Процес виготовлення даного нагрівального контуру відбувався в умовах атестованої електротехнічної лабораторії.

В якості необхідних матеріалів були використані:

- нагрівальний саморегулюючий кабель з питомою потужністю 40 Вт/м при 10°C, робочою температурою 65°C/85°C, з екрануючим обплетенням з мідних нікельованих жил та зовнішньою оболонкою з поліолефіну, довжиною 1 м, розрахований на підключення до напруги живлення 220 В, 50 Гц;
- подовжуючий «холодний» кабель з мідними жилами типу H07RN-F 3G1.5
- комплект з'єднувальної та кінцевої муфти;

За необхідності виготовлення нагрівальних контурів може бути виконане безпосередньо на об'єктах будівництва. В таких випадках деякі пункти інструкції можуть бути видозмінені відповідно до умов виготовлення контурів обігріву.

Для отримання більш детальної інформації звертайтеся за консультаціями до спеціалістів нашої компанії:

ТОВ «Розумний Дім»

www.rdim.ua

E-mail: info@rozumdim.com.ua

т/ф. +38 0(44) 503-06-06

04073, м. Київ, вул.Сирецька, 31

Дана інструкція є інтелектуальною власністю компанії ТОВ «Розумний Дім»[®]
і не підлягає частковому чи повному копіюванню.