

INSTALLIERUNGSANLEITUNG

Reparaturkit Nr. 3

für Reparaturen von Kabeln PSV, MPSV, MADPSP, ADPS1P und ADPSV

1. Zusammensetzung des Kits

- 300 mm Mantel- Schrumpfrohr mit Klebstoff RPK 12/4 (oder CFM 400A)
- 200 mm Verbindungsleiter SK ADPSV 2,5 mm²
- 200 mm Verbindungsleiter SK MPSV 2,5 mm²
- 4 x 35 mm Schrumpfrohr mit Klebstoff DHXKT 4,8/1,5 für die Isolierung von Pressrohren (für MADPSP, ADPSV und ADPS1P)
- 2 x 35 mm Schrumpfrohr mit Klebstoff DHXKT 6,4/2 für die Isolierung von Pressrohren (für PSV und MPSV),
- 5 x paralleles Pressverbindungsstück KLAUKE 149R für die Verbindung des Widerstandsleiters mit der Kupferlitze,
- 2 x Serienpressverbindungsstück KU- L 1,5 mm² für die Verbindung des Schutzleiters,
- 2 x Serienpressverbindungsstück KU- L 2,5 mm² für die Verbindung der CU Litzen,
- 2 x 30 mm gelbgrünes Schrumpfrohr Dearay DSG- IGY 3,2/1,6,
- 2 x 30 mm gelbgrünes Schrumpfrohr DSG- IGY 4,8/2,4

2. Werkzeuge

- Messer oder Abziehzange,
- Presszange für Hülsen von 1,5 mm²,
- Heißluftpistole oder Propan- Butanbrenner

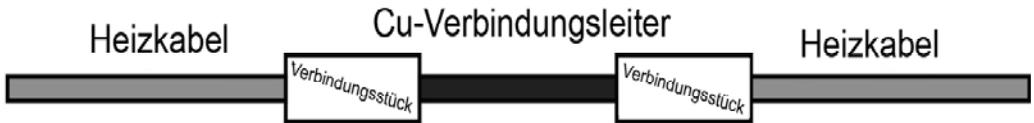
3. Regel für erfolgreiche Reparatur

- Bei Abisolierung des Kabelmantels ist es zu beachten, dass die Schutzumflechtung nicht beschädigt wird.
- Bei den Kabeln MADPSP und ADPS1P sind es unter den isolierten Leitern und Umflechtung ein Zwischenmantel und Al-Folie - in der um ca. 2 mm kürzeren Länge als Kabelmantel abisolieren.
- Bei Abisolierung innerer Isolierung des Widerstandsleiters oder des Zuführungskabels ist es zu beachten, dass dieser Leiter nicht angeschnitten wird.
- Die einzelnen Ader so abzukürzen, dass die inneren Verbindungsstücken nicht übereinander liegen.



FENIX

- Vor Pressung der Metallpressverbindungsstücke sind die Schrumpfröhre auf Leiter – Kabel aufzustecken.
- Es ist nie der Widerstandsleiter zu einem anderen Widerstandsleiter zu pressen, es ist immer ein Übergangsstück – Kupferleiter zu verwenden (es sind immer zwei serielle nacheinander angebrachte Verbindungsstücke zu realisieren).
- Die Metallpressverbindungsstücke sind mit der zu diesem Zweck bestimmten Zange zu pressen.
- Nach Schrumpfung der inneren Isolierungsrohre ist es zu warten, bis die Masse kalt wird, und erst dann wird das äußere Isolierungsrohr geschumpft.

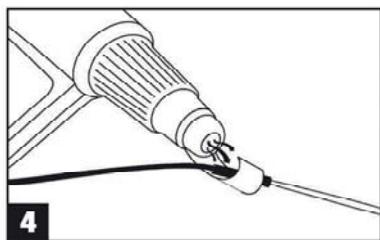
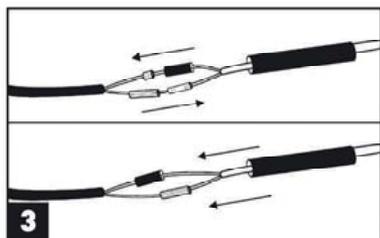
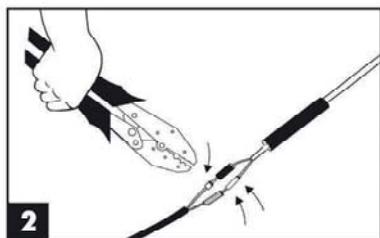
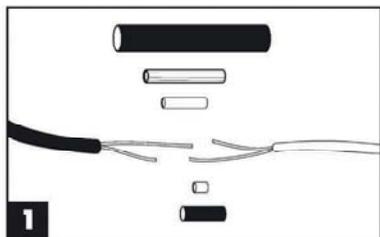


- Die Schrumpfung ist bei der Temperatur von 120 bis 200°C zu machen, es ist nie höhere Temperaturen zu verwenden (gelbe Flamme – Propan- Butan oder Heißluftpistole). Falls die Oberfläche des Schrumpfrohrs nach Schrumpfung matt ist, bedeutet es, dass das Rohr bei höherer Temperatur als 200°C geschumpft wurde, und die Verbindung kann nicht für sicher gehalten sein!
- Die Schrumpfung ist von der Mitte der Hülse bis zu ihrem Rand so zu machen, dass überschüssiger Klebstoff immer auf Rändern des Verbindungsstücks heraus fließen kann.
- Das Mantel- Schrumpfrohr muss auf beiden Seiten des Verbindungsstücks den Kabelmantel um mindestens 10 mm überlappen.

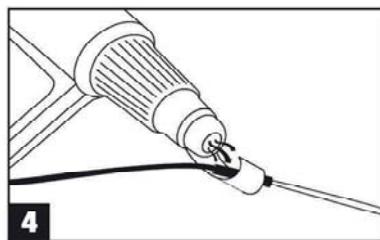
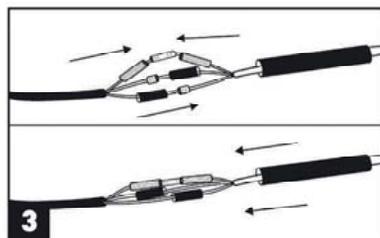
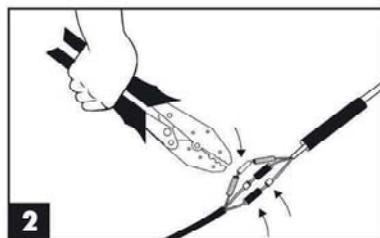
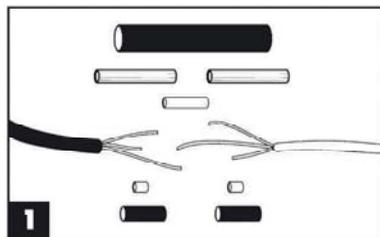
4. Arbeitsvorgang

- Ausreichende Länge (ca. 400 mm) des unterbrochenen Leiters im Fußboden abdecken (ausmeißeln), um ein Doppelverbindungsstück durchführen zu können. Kabel gut reinigen.
- Kabelende abisolieren, Schrumpfröhre aufstecken (Abb. 1).
- Hülsen einpressen (Abb. 2).
- Schrumpfrohr 3,2/0,6 oder 6,4/2 über Verbindung ziehen (Abb. 3).
- Rohre gleichmäßig schrumpfen und nach ihrer Abkühlung Mangel- Schrumpfrohr gleichmäßig aufstecken und schrumpfen. (Abb. 4).
- Das Verbindungsstück ist fertig, es abkühlen lassen. Nach seiner Abkühlung kann ein anderes Verbindungsstück auf dieselbe Weise gemacht sein (Abb. 5).

Einadrig



Zweiadrig





Fenix Trading s.r.o.

Slezská 2, 790 01 Jeseník

tel.: +420 584 495 304, fax: +420 584 495 303

e-mail: fenix@fenixgroup.cz , <http://www.fenixgroup.cz>