

NÁVOD NA POUŽITIE

OPRAVNÝ KIT Č. 3

na opravu vodičov

PSV, MPSV, MAPSV, MADPSP, ADPSV a PDSP



FENIX

1. Zloženie kitu

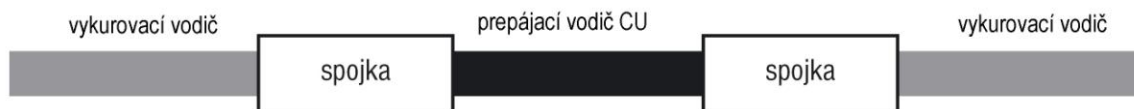
- 300 mm plášt'ovej zmršťovacej trubičky s lepidlom 12/4 (rozmer v mm pred zmrštením/ rozmer v mm po zmrštení)
- 200 mm prepojovacieho vodiča dvojžilového s opletením 2,5 mm
- 200 mm prepojovacieho vodiča jednožilového s opletením 2,5
- 6 × 30 mm zmrštitelnej trubičky s lepidlom 6/2 na
- 5 × lisovacia spojka paralelná pre spojenie odporového vodiča s medeným lankom
- 2 × lisovacia spojka sériová na spojenie ochranného opletenia
- 2 × lisovacia spojka sériová na spojenie Cu laniek (pri MADPSP)
- 2 × 30 mm zmrštitelnej trubičky zelenožltej 3,2/1,6
- 2 × 300 mm zmrštitelnej trubičky zelenožltej 4,8/2,4.

2. Nástroje

- nôž alebo holiace kliešte
- lisovacie kliešte na dutinky 1,5mm² a 2,5mm²
- teplovzdušnú pištoľ alebo propán-bután horák.

3. Zásady úspešnej opravy

- Pri odizolovaní plášt'a vodiča dbáme na to, aby sme neporušili ochranné opletenie
- Pri vodičoch MADPSP a ADPSV je medzi izolovanými vodičmi a opletením medziplášt' a Al fólia – odizolovať v dĺžke o cca 2 mm kratšej než plášt' vodiča
- Pri odizolovaní vnútornej izolácie odporového vodiča alebo prírodného vodiča dbáme, aby nedošlo k zárezu do tohto vodiča
- Jednotlivé žily skrátime tak, aby sa vnútorné spojky neprekrývali
- Pred lisovaním kovových lisovacích spojok si nasunieme na vodič zmrštitelné trubičky
- Nikdy nelisujeme odporový vodič k odporovému vodiču, ale vždy použijeme prechodový prvok – medený vodič (vždy robíme dve spojky sériovo umiestnené za sebou)

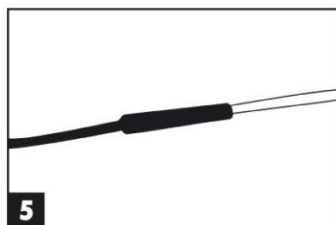
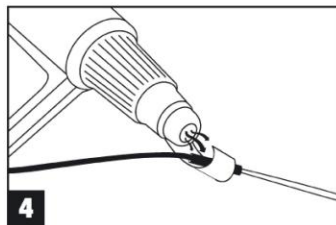
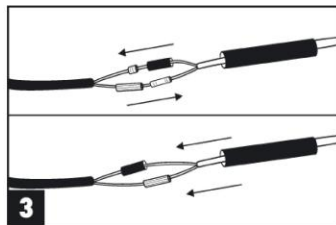
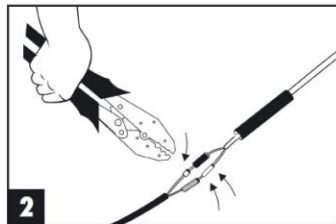
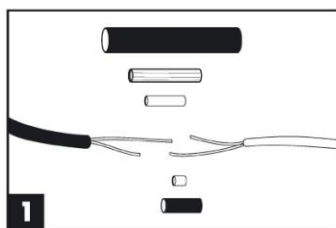


- Kovové lisovacie spojky lisujeme kliešťami pre tento účel určenými
- Po zmrštení vnútorných izolačných trubičiek počkáme, až hmota vychladne a až potom zmršťujeme vonkajšiu izolačnú trubičku
- Zmršťovanie robíme pri teplote 120 až 200 °C, nikdy nepoužívajte vyššie teploty (žltý plameň – propán-bután alebo teplovzdušná pištoľ). Ak bude povrch zmršťovacej trubičky po zmrštení matný, znamená to, že trubička bola zmrštená pri teplote vyššej než 200 °C a spoj nemožno považovať za bezpečný!
- Zmršťujeme od stredy dutinky ku kraju tak, aby prebytočné lepidlo vždy mohlo vytiecť na krajoch spojky
- Plášt'ová zmršťovacia trubička musí prekryvať na oboch stranách spojky plášt' vodiča v minimálnej dĺžke 20 mm.

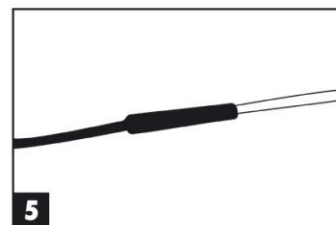
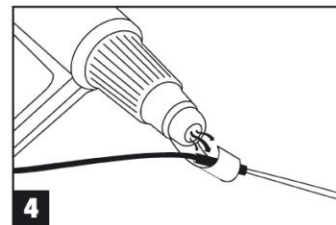
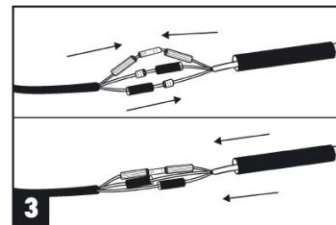
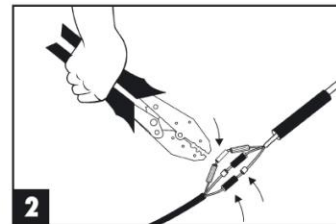
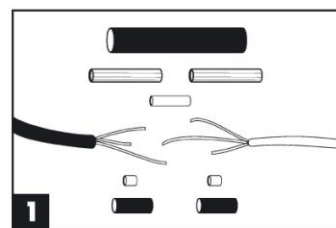
4. Pracovní postup

- Prerušený vodič v podlahe vždy v dostatočnej dĺžke odkryjeme (vysekáme) cca 400 mm, aby sa mohla spraviť dvojité spojka. Vodič dôkladne očistíme
- Konce vodičov odizolujeme, nasunieme zmršťovacie trubičky. (obr. 1)
- Zalisujeme dutinky. (obr. 2)
- Pretiahneme cez spoj zmršťovaciu trubičku 6/2. (obr. 3)
- Trubičky rovnomerne zmrštíme a po vychladnutí rovnomerne nasunieme plášťovú zmršťovaciu trubičku a zmrštíme ju. (obr. 4)
- Spojka je hotová, necháme ju vychladnúť. Po vychladnutí môžeme prejsť na výrobu druhej spojky podľa rovnakého postupu. (obr. 5)

JEDNOŽILOVÝ



DVOJŽILOVÝ





FENIX SLOVENSKO s.r.o.
Iľiaška cesta 86
974 05 Banská Bystrica
e-mail: fenix@fenix.sk
tel. 048/4143253-54,4145958 tel./fax: 048/4141852
www.fenix.sk; www.fenixgroup.cz