

ZESTAW POŁĄCZENIOWO-ZAKOŃCZENIOWY
DO PRZEWODÓW SAMOREGULUJĄCYCH

„Grand Meyer TTK-25”

DO MONTAŻU SAMOREGULUJĄCYCH
PRZEWODÓW GRZEJNYCH UHC-16, UHC-20,
UHC-25, UHC-30, UHC-40, PHC-16, PHC-20,
PHC-25, PHC-30, PHC-40

INSTRUKCJA MONTAŻU

Niniejsza instrukcja pokazuje kolejność operacji podczas wykonania gotowego zestawu grzejnego z samoregujących przewodów Grand Meyer UHC-16, UHC-20, UHC-25, UHC-30, UHC-40, PHC-16, PHC-20, PHC-25, PHC-30, PHC-40

1. Składniki zestawu

Nr	Nazwa	długość, mm	Kolor	Ilość, szt.
1	Tuleja łączeniowa z cynowanej miedzi 2,5-20	20	–	3
2	Rurka termokurczliwa z klejem 12/4	60	Czarny	1
3	Rurka termokurczliwa z klejem 6/2	40	Czarny	2
4	Rurka termokurczliwa z klejem 8/2	80	Czarny	1
5	Rurka termokurczliwa z klejem 12/4	120	Czarny	1

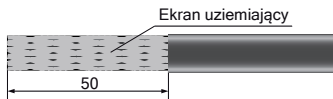
2. WYMAGANE NARZĘDZIA

1. Linijka;
2. Nóż;
3. Szczypce boczne;
4. Szczypce płaskoszczypy;
5. Opalarka elektryczna;
6. Praska do tulejek zaciskowych.

3. WYKONANIE GOTOWEGO ZESTAWU GRZEJNEGO

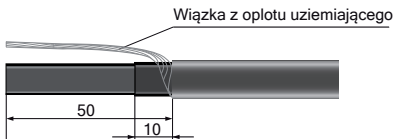
3.1. WYKONANIE PRZYŁĄCZENIA:

3.1.1. Usunąć nożem izolację zewnętrzną przewodu grzejnego na długości 50mm (rys. 1).



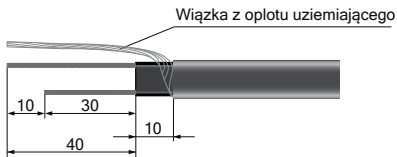
Rysunek 1

3.1.2. Rozpleść oplot ekranu i skręcić w jedną wiązkę. Usunąć nożem izolację wewnętrzną przewodu grzejnego na długości 40mm (rys. 2).



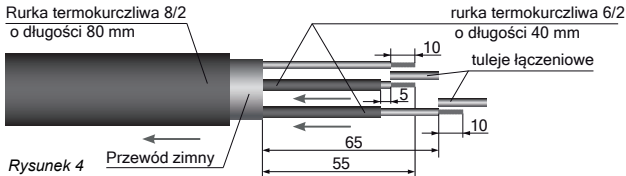
Rysunek 2

3.1.3. Usunąć nożem materiał grzejny (matrycę) na długości 40mm i ostrożnie uwolnić żyły zasilające. Skrócić jedną żyłę o 10 mm. (rys. 3).

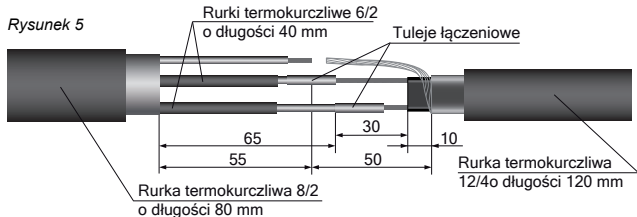


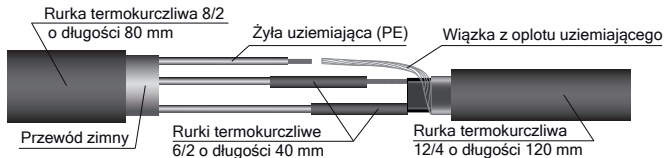
Rysunek 3

3.1.4. Przygotować przewód zasilający, usunąć izolację zgodnie z rys. 4. Następnie nałożyć dwie rurki termokurczliwe 6/2 o długości 40mm na żyły zasilające. Przygotować dwie tuleje łączeniowe 2,5x20 o długości 20 mm. Na przewód zasilający nałożyć rurkę termokurczliwą 8/2 o długości 80 mm. Na przewód grzejny nałożyć rurkę termokurczliwą 12/4 o długości 120 mm.



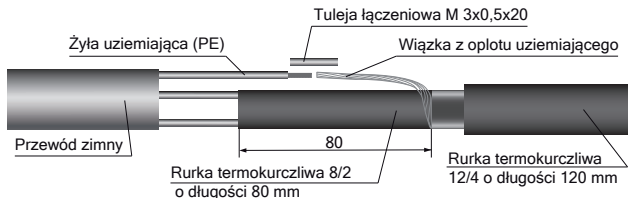
3.1.5. Do tulejek po kolei włożyć żyły zasilające przewodu zimnego i przewodu grzejnego i zacisnąć je za pomocą praski. Na zaciśnięte tuleje nasunąć rurki termokurczliwe 6/2 o długości 40mm i podgrzać opalarką do obkurczenia (patrz rys.6).





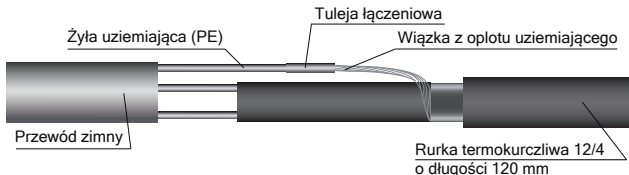
Rysunek 6

3.1.6. Na miejsce połączenia żył zasilających nasunąć rurkę termokurczliwą 8/2 o długości 80 mm (żyły uziemiające przewodu zimnego i grzejnego wyprowadzić na zewnątrz rurki termokurczliwej, jak pokazano na rys. 7). Podgrzać rurkę 8/2 opalarką do obkurczenia. Przygotować trzecią tuleję łączeniową o długości 20 mm (rys. 7).



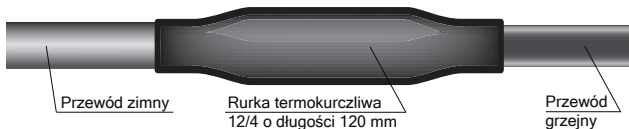
Rysunek 7

3.1.7. Połączyć żyłę uziemiającą przewodu zimnego z wiązką oplotu uziemiającego przewodu grzejnego za pomocą tulei łączeniowej i praski (rys. 8).



Rysunek 8

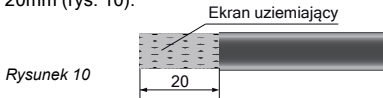
3.1.8. Na miejsce połączenia nasunąć rurkę termokurczliwą 12/4 o długości 120 mm tak, aby równomiernie obejmowała przewód grzejny i zasilający. Podgrzać opalarką do obkurczenia i pozostawić w stanie wyprostowanym do ostygnięcia. Ostateczny wygląd mufy połączeniowej pokazany na rys. 9.



Rysunek 9

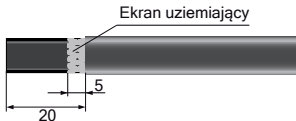
3.2 WYKONANIE ZAKOŃCZENIA

3.2.1 Usunąć nożem izolację zewnętrzną przewodu grzejnego na długości 20mm (rys. 10).



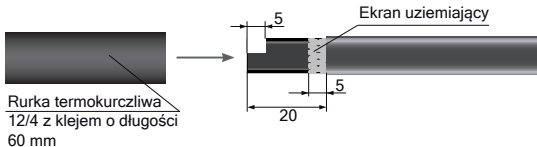
Rysunek 10

3.2.2. Odciąć ekran uziemiający, pozostawiając nie więcej niż 5 mm (rys. 11).



Rysunek 11

3.2.3. Skrócić jedną żyłę razem z materiałem grzejnym zgodnie z rys. 12. Nasunąć rurkę termokurczliwą 12/4 o długości 60mm aby zakryła z nadatkiem oplot (rys. 12).



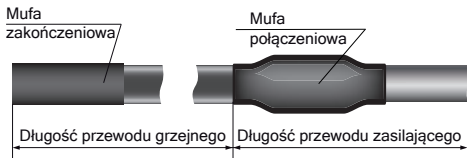
Rysunek 12

3.2.4. Podgrzać rurkę termokurczliwą 12/4 opalarką do obkurczenia i zaciśnąć koniec szczypcami płaskoszczypami do wypłynięcia kleju (rys. 13).



Rysunek 13

3.2.5. Ostateczny wygląd muf pokazany na rys. 14.



Rysunek14