

دستورالعمل نصب مفصل حرارتی برای کابل فشار ضعیف بدون آرمور

لطفاً قبل از نصب به دستورات ذیل توجه فرمایید :

اطمینان حاصل کنید مفصلی را که انتخاب نموده اید از نظر سایز، مناسب کابل شما باشد .
ممکن است که دستورنصب از آخرین دفعه ای که شما عمل نصب را انجام داده اید تغییر داشته باشد.
دستورنصب را با دقت مطالعه کنید و فقط مطابق با آن کارنصب را انجام دهید.

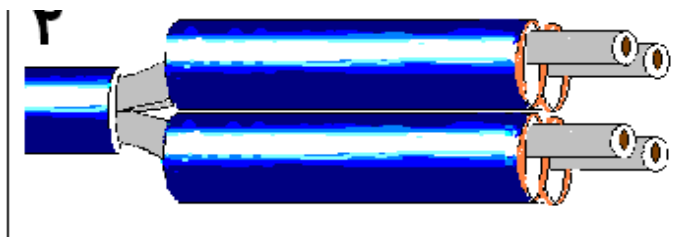
دستورات عمومی :

از یک مشعل با گاز پروپان یا گازبوتان استفاده کنید .
مشعل را طوری تنظیم کنید که یک شعله آبی ملایم با سرشعله زرد رنگ به دست آید .
از بکارگیری شعله آبی با چراغ کوره ای یا سر پیک خودداری نمایید.
شعله را پیوسته و یکنواخت حرکت دهید تا باعث حرارت دادن بیش از حد به یک نقطه نشود.
همه محلهای در تماس با چسب را قبلاً تمیز و روغن زدایی کنید.
عمل حرارت دادن روکش را از آنجایی که در دستورالعمل نشان داده شده است ، آغاز کنید.
اطمینان حاصل کنید که روکش یکنواخت و به آرامی جمع شده و بصورت صاف وبدون چروک ، به دور اجزا داخلی جمع شود.

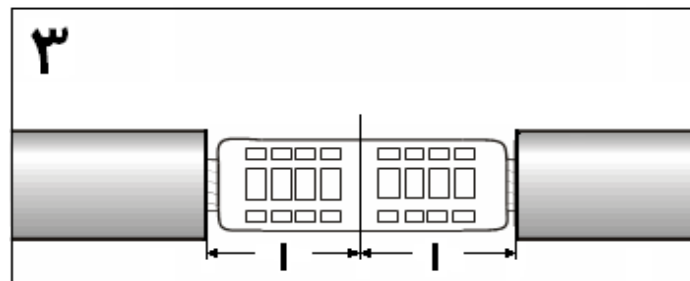
آماده سازی کابل :

ابتدا به اندازه یک متر از هر دو رشته کابل را تمیز و چربی زدایی کنید. روکش نهایی مفصل را از یکی از کابلها عبور دهید. مطابق شکل ۱ ، سرهای دو رشته کابل را مقابل یکدیگر قرار داده و روکش بیرونی آنها را به اندازه مقادیر A,B نشان داده شده در شکل از روی کابل جدا کنید . سپس رشته های هر دو کابل را از یکدیگر جدا کرده و به آنها شکل دهید.

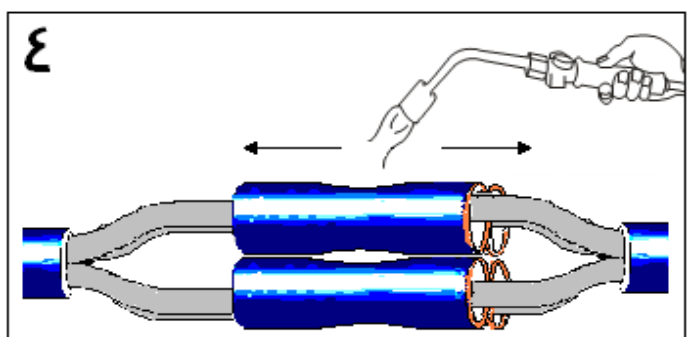
خط مبنا		روکش بیرونی مفصل	
		A	B
حد اکثر ابعاد موف		اندازه روکش بیرونی کابل	
طول میلیمتر	قطر میلیمتر	که باید برداشته شود A میلیمتر	که باید برداشته شود B میلیمتر
سایز هادی کابل میلیمتر مربع			
۳۵	۷	۱۰۰	۶۰
۵۰	۱۱	۱۷۰	۸۰
۸۵	۱۶	۲۵۰	۱۳۰
۱۰۵	۲۵	۲۸۰	۱۵۰
۱۲۵	۲۵	۳۴۰	۱۸۰
۱۴۵	۳۵	۴۲۰	۲۲۰



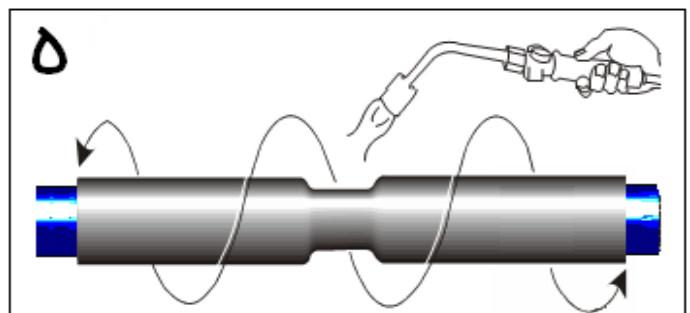
مطابق شکل ۲، تیوپهای کوچک را بر روی رشته های کابلی که بیشترین پوسته از آن برداشته شده است، قرار دهید.



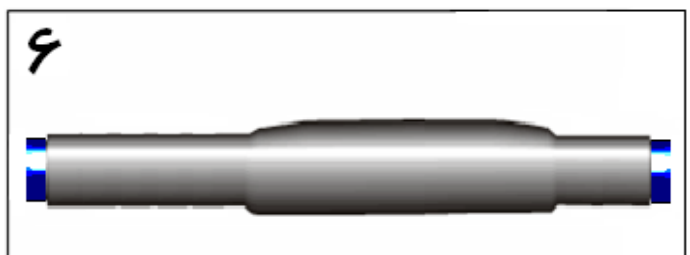
مطابق شکل ۳، عایق هر رشته از کابلها را به اندازه = نصف طول موف + ۵ میلیمتر برداشته و موف مربوط به هر رشته را با پرس یا بروش لحیم کاری به هم متصل نمایید. سپس با سوهان لبه های تیز ایجاد شده بر روی موف را برطرف کرده و روی موف و عایق رشته ها را تمیز و چربی زدایی کنید.



مطابق شکل ۴، تیوپهای کوچک را بر روی موف ها قرار داده و عمل حرارت دادن را از وسط به سمت دو انتها انجام دهید.



مطابق شکل ۵، تیوپ نهایی مفصل را به گونه ای بر روی مفصل قرار دهید که مرکز آن کاملاً در وسط مفصل قرار گیرد. عمل حرارت دادن را از وسط تیوپ آغاز و به سمت دو انتها ادامه دهید.



پس از پایان حرارت مطابق شکل ۶، میبایست تیوپ بیرونی مفصل کاملاً جمع شده و عاری از هر گونه چروکیدگی باشد. همچنین تا سرد شدن کامل مفصل میبایست از وارد آوردن ضربه یا جابجایی آن خودداری کنید.

در صورت هر گونه اشکال میتوانید با اینشرکت تماس حاصل فرمایید.