

NÁVOD NA POUŽITÍ

OPRAVNÝ KIT Č.3

pro opravu kabelů
MPSV, MADPSP a ADPS1P



FENIX

1. Složení kitu

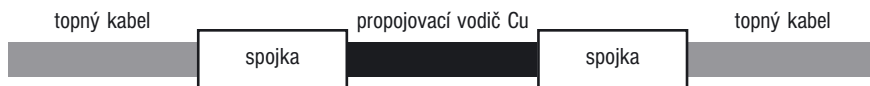
- 300 mm plášťové smršťovací trubičky s lepidlem 12/4,
- 4 × 25 mm smršťitelné trubičky s lepidlem 4,8/1,5 pro izolaci lisovacích trubiček (pro kabely MADPSP a ADPS1P),
- 2 × 25 mm smršťitelné trubičky s lepidlem 6,4/2 pro izolaci lisovacích trubiček (pro kabel MPSV),
- 5 × lisovací spojka paralelní pro spojení odporového vodiče s měděným lankem,
- 2 × lisovací spojka sériová 1,5 mm² pro spojení ochranného opletení,
- 2 × lisovací spojka sériová 2,5 mm² pro spojení Cu lanek,
- 4 × 30 mm smršťitelné trubičky zelenožluté pro izolaci ochranného vodiče,
- 2 × 200 mm propojovacího vodiče Cu lanko 2,5 mm².

2. Nářadí

- nůž nebo holící kleště,
- lisovací kleště pro dutinky 1,5mm² a 2,5mm²,
- horkovzdušnou pistoli nebo propan-butan hořák.

3. Zásady úspěšné opravy

- Při odizolování pláště kabelu dbáme na to, abychom neporušili ochranné opletení.
- U kabelů MADPSP a ADPS1P je mezi izolovanými vodiči a opletením meziplášť a Al folie – odizolovat v délce o cca 2 mm kratší než plášť kabelu.
- Při odizolování vnitřní izolace odporového vodiče nebo přírodního kabelu dbáme, aby nedošlo k zářezu do tohoto vodiče.
- Jednotlivé žíly zkrátíme tak, aby se vnitřní spojky nepřekrývaly.
- Před lisováním kovových lisovacích spojek si nasuneme na vodič – kabel smršťitelné trubičky.
- Nikdy nelisujeme odporový drát k odporovému drátu, ale vždy použijeme přechodový prvek – měděný drát (vždy provádíme dvě spojky sériově umístěné za sebou).

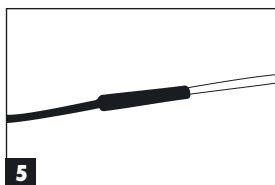
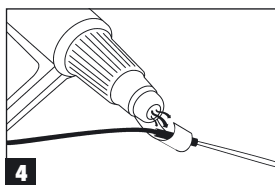
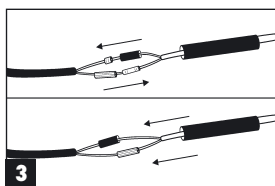
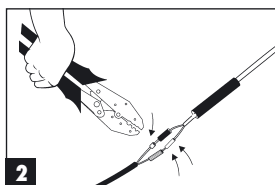
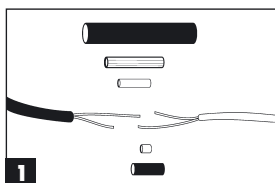


- Kovové lisovací spojky lisujeme kleštěmi pro tento účel určenými.
- Po smršťení vnitřních izolačních trubiček počkáme, až hmota vychladne a potom smršťujeme až vnější izolační trubičku.
- Smršťování provádíme při teplotě 120 až 200 °C, nikdy nepoužívejte vyšších teplot (žlutý plamen – propan-butan nebo horkovzdušná pistole). Pokud bude povrch smršťovací trubičky po smršťení matný, znamená to, že trubička byla smršťena při teplotě vyšší než 200 °C a spoj nelze považovat za bezpečný!
- Smršťování provádíme od středu dutinky ke kraji tak, aby přebytečné lepidlo vždy mohlo vytéct na krajích spojeky.
- Plášťová smršťovací trubička musí překrývat na obou stranách spojky plášť kabelu v minimální délce 10 mm.

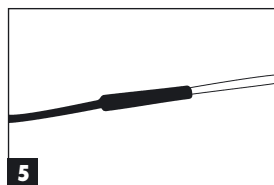
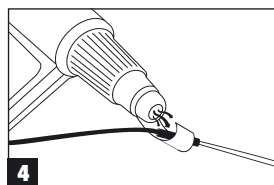
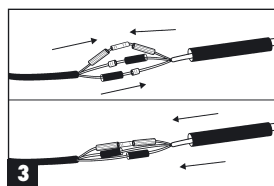
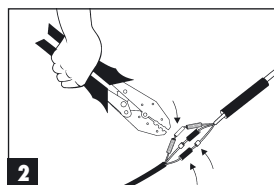
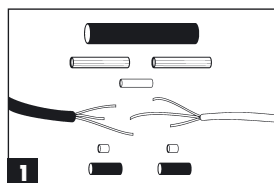
4. Pracovní postup

- Přerušný kabel v podlaze vždy v dostatečné délce odkryjeme (vysekáme) cca 400 mm, aby se mohla provést dvojitá spojka. Kabel důkladně očistíme.
- Konce kabelů odizolujeme, nasuneme smršťovací trubičky. (obr. 1)
- Zalisujeme dutinky. (obr. 2)
- Přetáhneme přes spoj smršťovací trubičku 3,2/0,6 nebo 6,4/2. (obr. 3)
- Trubičky rovnoměrně smršťíme a po vychladnutí rovnoměrně nasuneme plášťovou smršťovací trubičku a smršťíme ji. (obr. 4)
- Spojka je hotova, necháme ji vychladnout. Po vychladnutí můžeme přejít na výrobu druhé spojky dle stejného postupu. (obr. 5)

JEDNOŽILOVÝ



DVOUŽILOVÝ





Fenix Trading s.r.o.

Slezská 2, 790 01 Jeseník

tel.: +420 584 495 441-3, fax: +420 584 495 431

e-mail: fenix@fenixgroup.cz • www.fenixgroup.cz