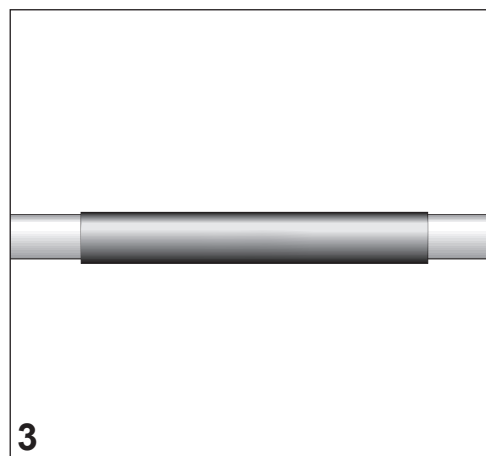
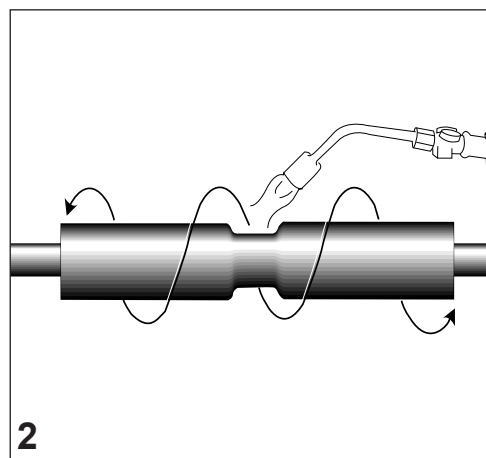
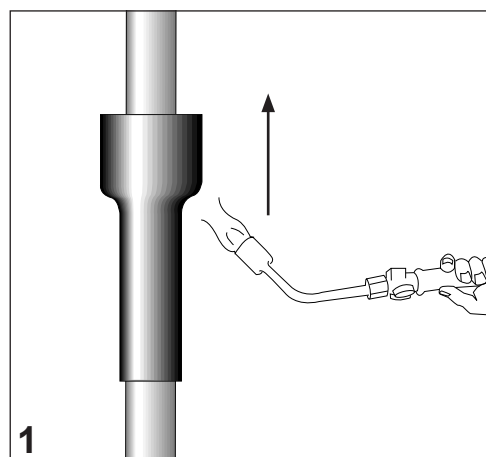


Installation Instruction
EPP-0001-INT-1/12
Tubing for Power Cables



FR

Instructions générales

Les fourreaux Raychem sont livrés sous forme expansée. Quand ils sont chauffés au-delà de 125° C, ils se rétreignent pour retrouver leurs dimensions originales, se conformant aux objets qu'ils recouvrent. Utilisez une torche alimentée en propane (de préférence) ou en butane. Réglez la torche pour obtenir une flamme douce avec une extrémité jaune et non ronflante. Orientez la torche dans la direction du rétreint afin de préchauffer le matériau. Maintenez la flamme en mouvement de façon permanente pour éviter d'endommager le matériau. Les fourreaux doivent être coupés proprement avec un outil bien aiguisé. Nettoyez et dégraissez les parties qui seront en contact avec le fourreau. Lors de l'installation de fourreaux superposés, vérifiez que la surface du dernier fourreau est encore tiède avant de positionner et rétreindre le fourreau suivant. Si ce n'était pas le cas, réchauffez la surface toute entière.

Fourreau à paroi mince (épaisseur de paroi inférieure à 1 mm). Utilisez un générateur à air chaud et suivez les instructions générales appropriées.

Production en usine utilisant des fourreaux non enduits : Il est fortement recommandé d'utiliser une étuve à circulation d'air chaud.

1. **Installation verticale** : positionnez le fourreau et commencez le rétreint par le bas en remontant progressivement.
2. **Installation horizontale** : positionnez le fourreau et commencez le rétreint par le milieu et en progressant vers les extrémités.
3. Un fourreau correctement installé doit être lisse, sans plis et se conformer au substrat. Si le fourreau est enduit d'adhésif, il doit être visible aux deux extrémités.

Note : Laissez refroidir avant d'appliquer toute contrainte mécanique.

HR

Općenito

Raychem cijevi isporučuju se u ekspaniranom (proširenom) stanju. Kod zagrijavanja na temperaturi preko 125°C, skupljaju se na točno određenu dimenziju (datu u proizvodnji) i prilagođavaju se potpuno obliku i formi obuhvaćenog predmeta. Oslojeni dijelovi obuhvate čvrsto i vodonepropusno

štićeni element a ljepljivo odnosno brtvena masa tope se i tako popunjavaju sve žljebove i prazne šupljine.

Upute za montažu

Upotrebljavajte propan (preporuča se) ili butan plin. Podesite plamenik tako da dobijete mekano plavi plamen sa žutim vrhom.

Oštri plavi plamen, sličan olovci treba izbjegavati. Držite plamenik usmjeren u pravcu skupljanja da biste predgrijali materijal.

Pomičite plamen kontinuirano da se izbjegne pregrijavanje materijala. Metalne dijelove dobro predgrijte (cca. 60°C). U slučaju da cijevi režete, upotrebljavajte oštri nož i ravnalo. Odrezani rubovi cijevi moraju biti ravni i bez zareza po sebi.

Očistite i odmastite kabel i sve druge dijelove koji će doći u dodir s ljepljivom.

Kod ugradnje kompleta od više cijevi, uvijek cijev ispod mora biti vruća prije postavljanja i skupljanja slijedeće.

Ukoliko se prethodna cijev ohladi morate joj zagrijati vanjsku površinu.

Cijev sa tankom stijenkom: (debljina stijenke ispod 1 mm). Kod zagrijavanja ovih cijevi preporuča se upotreba "fena" kao izvora topline. Opće upute i ovdje vrijede.

Industrijska upotreba ljepljivom neoslojenih cijevi

Kod industrijske serijske upotrebe toplokupljajućih ljepljivom neoslojenih cijevi preporuča se zagrijavanje sa oplahivanjem otvorenim vrućim zrakom.

1. **Okomita montaža** Postavite cijev preko odgovarajućeg područja. Skupljanje započnite uvijek na donjem kraju cijevi (podnožju) a nastavite prema vrhu.
2. **Vodoravna montaža** Postavite cijev preko odgovarajućeg područja. Skupljanje započnite uvijek na sredini a nastavite istiskujući zrak prema krajevima. Kod različitih promjera šticećenih elemenata, skupljanje cijevi obavite uvijek od strane većeg promjera.
3. Skupljene cijevi moraju biti glatke i bez nabora, sa jasno ocrtanim rubovima unutrašnjih komponenti. Prije mehaničkog opterećenja ostavite cijev da se ohladi na vanjsku temperaturu.

RO

Instructiuni Generale

Tuburile termocontractibile Raychem sunt livrate sub formă expandată. Atunci când sunt încălzite la temperaturi peste 125° C revin la dimensiunile inițiale, luând forma obiectului acoperit. Folosiți un arzător cu propan (preferabil) sau butan. Reglați arzătorul pentru a obține o flacără ușor albastră, cu un vârf galben. Flacăra de un albastru intens trebuie evitată. Țineți arzătorul îndreptat în direcția termocontractării pentru a preîncălzi materialul. Mișcați flacăra continuu pentru a evita degradarea materialului. Tăiați tubul uniform, cu un cuțit bine ascuțit, fără să lăsați margini. Curățați și degresați toate părțile care vor intra în contact cu adezivul. La montarea stratificată a mai multor tuburi, înainte de instalarea tubului următor, asigurați-vă că suprafața ultimului tub instalat este caldă. În cazul în care tubul s-a răcit, reîncălziți întreaga suprafață.

Tuburi cu pereți subțiri (grosimea peretelui mai mică de un mm).

Pentru termocontractare folosiți un pistol de aer cald și urmați îndeaproape instrucțiunile de montaj.

1. **Instalare verticală**: poziționați tubul în zona dorită. Începeți să termocontractați de la partea de jos a tubului, continuând înspre partea de sus.
2. **Instalarea orizontală**: Poziționați tubul în zona dorită. Începeți să termocontractați tubul din centru, continuând înspre capete.
3. Tubul trebuie să fie neted și fără cute, cu componentele interioare bine definite. În cazul tuburilor adezivate la interior, adezivul trebuie să fie vizibil la ambele capete.

Nota: Lăsați tubul să se răcească înainte de a-l supune la orice solicitări mecanice.