

INSTALLATION MANUAL / NÁVOD NA INSTALACI

Repair Kit No.2 / Opravný KIT č.2

For the repair of one- and two- conductor cables with protective screens

Pro opravu jednožilových a dvoužilových kabelů s ochranným opletením

1. Kit Components

- 300mm jacketing compression tubes with glue. Size 12/3 (diameter in mm, not counting glue, before/after compression) for cables with diameter ≥ 3 mm,
- 300mm size 6/2 jacketing compression tubes with glue, for cables with diameter < 3 mm,
- 4 × 30 mm 4/1 compressible tubes with glue- for insulating the pressing tubes,
- 5 × parallel pressing connector, for connecting the resistive conductor with the stranded copper wire,
- 2 × series pressing connector, for connecting the protective screen,
- 4 × 30mm green- yellow compressible tubes, for insulating the protective conductor,
- 2 × 200mm 1.5mm² copper connecting conductor.

2. Tools

- a knife or wire stripper,
- pressing pliers for 1.5mm² sleeve connectors,
- a hot- air gun or a propane- butane burner.

3. Principles for a Successful Repair

- When stripping the cable jacket from a conductor, take care not to damage the integrity of the protective screen or the insulation for the resistive conductor.
- When stripping the internal insulation from the resistive conductor or the supply cable, take care not to cut into any conductor.
- Strip each cable in such a way as to keep the internal connectors from overlapping.
- Before stripping the metal pressing connectors, slide the compressible tubes onto the conductor (cable).

1. Složení kitu

- 300 mm plášťové smršťovací trubičky s lepidlem 12/3 (rozměr v mm před smrštěním / rozměr v mm po smrštění) pro kabely s průměrem od 3 mm,
- 300 mm plášťové smršťovací trubičky s lepidlem 6/2 pro kabely s průměrem menším jak 3 mm.
- 4 × 30 mm smršťitelné trubičky s lepidlem 4/1 pro izolaci lisovacích trubiček,
- 5 × lisovací spojka paralelní pro spojení odporového vodiče s měděným lankem,
- 2 × lisovací spojka sériová pro spojení ochranného opletení,
- 4 × 30 mm smršťitelné trubičky zelenožluté pro izolaci ochranného vodiče,
- 2 x 200 mm propojovacího vodiče Cu lanko 1,5 mm².

2. Nářadí

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

3. Zásady úspěšné opravy

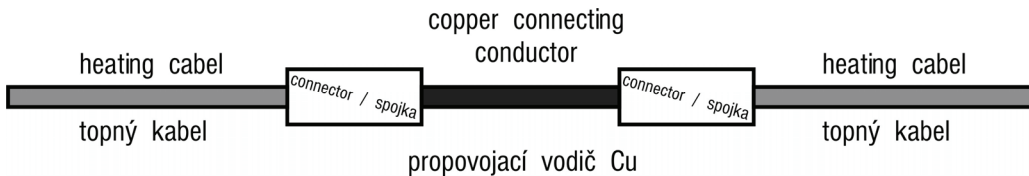
- Při odizolování pláště kabelu dbáme na to, abychom neporušili ochranné opletení a izolaci odporového vodiče.
- Při odizolování vnitřní izolace odporového vodiče nebo přírodního kabelu dbáme, aby nedošlo k zářezu do tohoto vodiče.
- Kabel odizolujeme tak, aby se vnitřní spojky nepřekrývaly.
- Před lisováním kovových lisovacích spojek si nasuneme na vodič – kabel smršťitelné trubičky.



FENIX

- Never press one resistive wire onto another; rather, always use a transition element: a copper wire (always add two connectors, in series).

- Nikdy nelisujeme odporový drát k odporovému drátu, ale vždy použijeme přechodový prvek - měděný drát (vždy provádíme dvě spojky sériově umístěné za sebou).



- Press the metal pressing connectors with pliers intended for this purpose.
- After compressing the internal insulation tubes, wait until the material cools down and only then compress the external insulation tubes.
- Do your compression tasks at a temperature of 120 to 200°C. Never use higher temperatures. (Yellow flame – propane butane or a hot-air gun).
- When compressing, work from the center of the sleeve connector to the edge, so that the excessive glue can always flow out at the edges of the connector.
- The jacketing compression tube must overlap the cable jacket on both sides of the connector for a length of at least 10mm.

- Kovové lisovací spojky lisujeme kleštěmi pro tento účel určenými.
- Po smrštění 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 smrštění matný, znamená to, že trubička byla smrštěna 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 spojky.
- Plášťová smršťovací trubička musí překrývat na obou stranách spojky plášť kabelu v minimální délce 10mm.

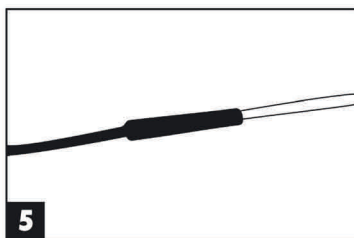
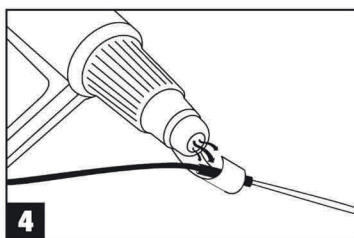
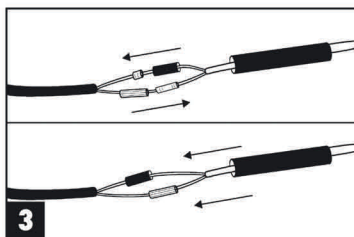
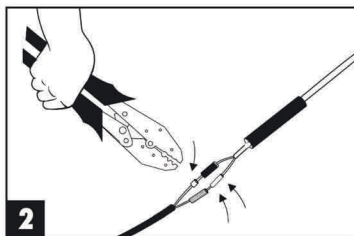
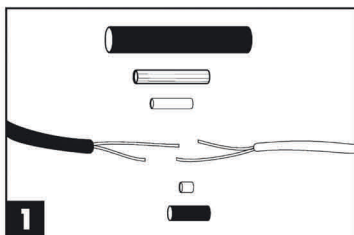
4. Steps in the Process

- Always uncover (cut away the concrete above) a sufficient length (approx. 300mm) of the interrupted cable, so there is room for adding two connectors. Clean the cable thoroughly.
- Strip the wire at the ends of the cables, slide on the compression tubes. (fig. 1)
- Press the sleeve connector. (fig. 2)
- Pull a 4/1 compressible tube over the connection. (fig. 3)
- Compress the tubes equally and after cooling down we slide on the jacketing compression tube and compress it. (fig. 4)
- Connector is ready, let it cool down. After cooling down we may switch to production of the second connector using same procedure. (fig. 5)

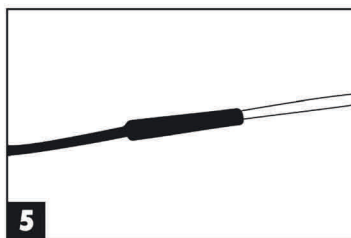
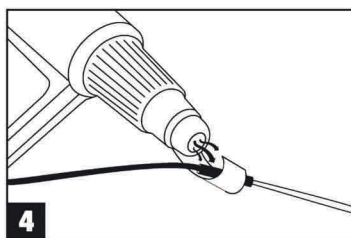
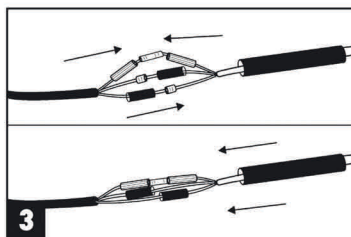
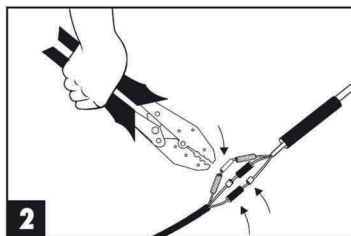
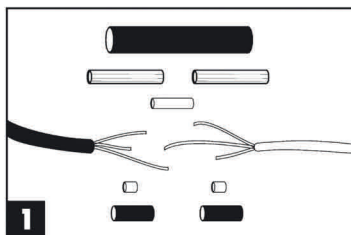
4. Pracovní postup

- Přerušovaný kabel v podlaze vždy v dostatečné délce odkryjeme (vysekáme) cca 300–400mm, aby se mohla provést dvojité spojky. Kabel důkladně očistíme.
- Konce kabelů odizolujeme, nasuneme smršťovací trubičky. (obr. 1)
- Zalisujeme dutinky. (obr. 2)
- Přetáhneme přes spoj smršťovací trubičku 4/1. (obr. 3)
- Trubičky rovnoměrně smrštíme a po vychladnutí rovnoměrně nasuneme plášťovou smršťovací trubičku a smrštíme ji. (obr. 4)
- Spojka je hotova, necháme ji vychladnout. Po vychladnutí můžeme přejít na výrobu druhé spojky dle stejného postupu. (obr. 5)

One- conductor / Jednožilový



Two- conductor / Dvoužilový





Fenix Trading s.r.o.

Slezská 2, 790 01 Jeseník

tel.: +420 584 495 304, fax: +420 584 495 303

e-mail: fenix@fenixgroup.cz , <http://www.fenixgroup.cz>