

INSTALLATION MANUAL / NÁVOD NA INSTALACI

Repair Kit No.1 / Opravný KIT č.1

For the repair of one- and two-conductor cables without protective screens

Pro opravu jednožilových a dvoužilových kabelů bez ochranného opletení

1. Kit Components

- 250mm jacketing compression tubes with glue. Size 12/3 (i.e. diameter in mm, not counting glue, before/after compression),
- 4 × 30mm compressible tubes with glue, size 3.2/0.6 for insulating the pressing tubes,
- 2 × 30mm compressible tubes with glue, size 6/2 for one-conductor cable,
- 5 × parallel pressing connector, for connecting the resistive conductor to the stranded copper wire,
- 2 × 200mm connecting conductor sized 1.5mm².

2. Tools

- a knife or wire stripper,
- pressing tools 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 resistive conductor's insulation.
- When stripping the internal insulation from the resistive conductor or the supply cable, take care not to cut into any conductor.
- Strip the 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).
- Never press one resistive wire onto another; rather, always use a transition element: a copper wire (always add two connectors, in series).

1. Složení kitu

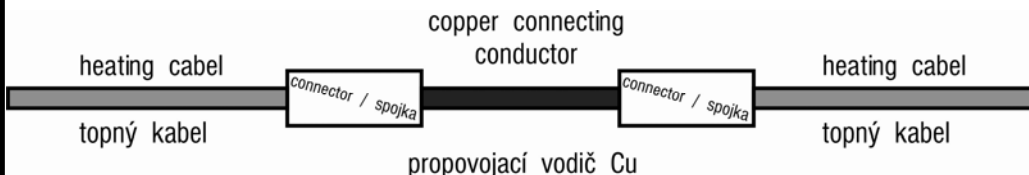
- 250 mm plášťové smršťovací trubičky s lepidlem 12/3 (rozměr v mm před smrštěním / rozměr v mm po smrštění – lepidlo není započítáno),
- 4 × 30 mm smršťitelné trubičky s lepidlem 3,2/0,6 pro izolaci lisovacích trubiček,
- 2 × 30 mm smršťitelné trubičky s lepidlem 6/2 pro jednožilové kabely,
- 5 × lisovací spojka paralelní pro spojení odporového vodiče s měděným lankem,
- 2 × 200 mm propojovacího vodiče 1,5 mm².

2. Nářadí

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

3. Zásady úspěšné opravy

- Při odizolování pláště kabelu dbáme na to, abychom neporušili izolaci odporového vodiče.
- Při odizolování vnitřní izolace odporového vodiče nebo přírodního kabelu dbáme, aby nedošlo k zárezu do tohoto vodiče.
- Kabel odizolujeme 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).



FENIX

- Press the metal pressing connectors with tools 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).*
- *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.*

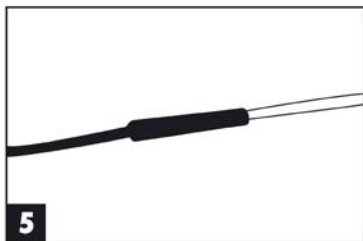
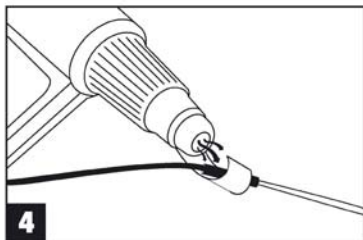
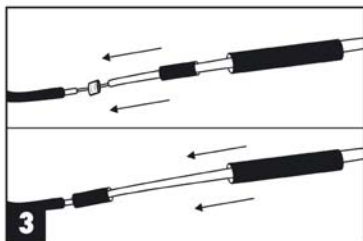
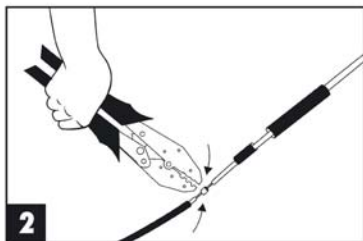
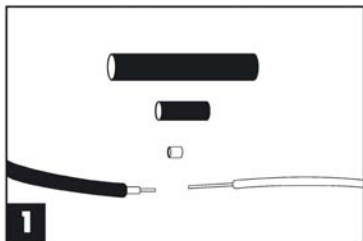
4. Steps in the Process

- 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 3,2/0,6 or 6/2 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)

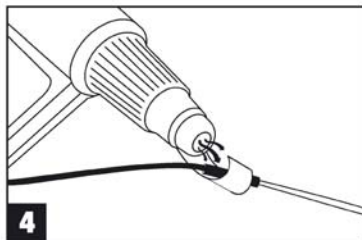
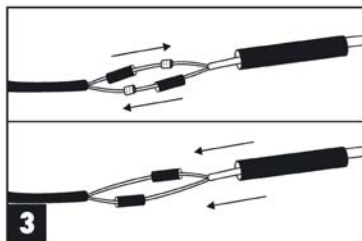
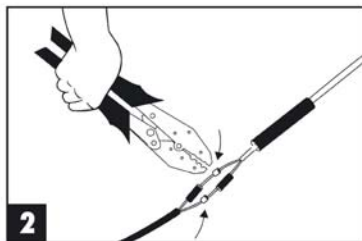
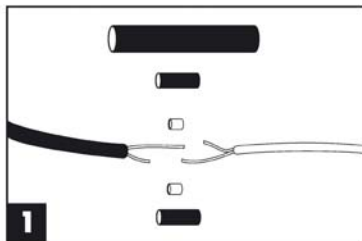
4. Pracovní postup

- *Přerušený kabel v podlaze vždy v dostatečné délce odkryjeme (vysekáme) cca 300-400mm, 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 6/2 (dle průměru vodiče). (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)*

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>