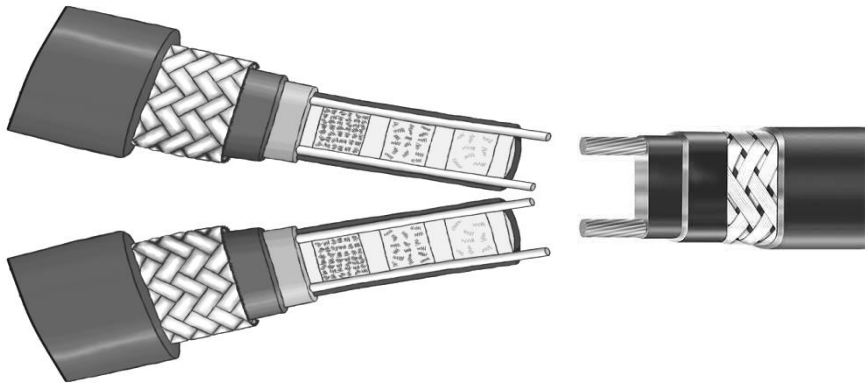


Sada T03

T rozbočovač – 2 x spojka a 2 x koncovka



Upozornenie:

Pri odizolovaní plášt'a a izolácie kábla dbáme, aby sme neporušili jednotlivé žily vodiča a opláštenia. Minimálna teplota pre úplné zmrštenie je 120 °C. Bužírky nahrievajte od stredu ku koncom. V koncovke musia byť všetky vodiče vzájomne od seba izolované, nič sa tu nespája!!

Čas na výrobu spojky cca 60 min.

Zostava slúži výhradne pre rozdvojenie vykurovacích samoregulačných káblov a ich ukončenie. Po ukončení spájania vykonajte meranie izolačného stavu.

Technická podpora: 0948 550 440
www.TeplaPodlaha.Com

Technické parametre zmršťovacej zostavy pre stavebníctvo a ľahký priemysel:

Vykurovacie samoregulačné káble s priemerom	6 mm ² – 20 mm ²	
Spojky pre vodiče L, N	0,5 – 1,5 mm ²	16 – 22 AWG
Spojky pre vodiče L, N	1,5 – 2,5 mm ²	14 – 16 AWG
Spojka sériová pre vodiče PE	4 – 6 mm ² na 1,5 - 2,5 mm ²	
Stredne silné bužírky s lepidlom, odolné voči UV žiareniu		
Prevádzková teplota:	-55°C až +110 °C	
Pomer zmrštenia:	3:1	
Minimálna teplota pre úplné zmrštenie:	120 °C	
Materiál bužírok:	Polyolefín	
Vodotesný spoj:	IP68	
Izolačné vlastnosti:	1kV	
Vysoká izolačná vlastnosť a výborná mechanická ochrana		

Zostava obsahuje:

SB1 - izolačný krúžok	3 ks	Ø 12 mm	20 mm
SB2 - izolačná dutinka vodičov	3 ks	Ø 3 mm	20 mm
SB3 - izolačná dutinka vodičov	3 ks	Ø 3 mm	40 mm
SB4 - izolačná dutinka spojených vodičov	2 ks	Ø 9 mm	40 mm
SB5 - krycí plášť spojky	1 ks	Ø 16 mm	140 mm
SB6 - vonkajší plášť	1 ks	Ø 33 mm	250 mm
SB7 – izolačná dutinka koncovky	2 ks	Ø 12 mm	25 mm
SB8 - koncovka	2 ks		70 mm
L1 - redukčná lisovacia spojka PE	2 ks	1,5 – 2,5 mm ²	
L2 - redukčná lisovacia spojka PE	1 ks	10 mm ²	
VP1 - vulkanizačná páska	2 ks		150 mm

Potrebné náradie pre spájanie:

nôž, teplovzdušná pištoľ, lisovacie kliešte pre spojky s izoláciou, štiepacie kliešte, kliešte do špičky, meter

© POZOR - na tento návod sa vzťahujú autorské práva firmy INTERTOP

Skladujte na miestach chránených proti poveternostným vplyvom v rozmedzí teplôt -30 až +30°C.

Dôležité upozornenie: obalový materiál odovzdajte do triedeného odpadu!



Návod na zhotovenie T rozdvojenia vykurovacích káblov:

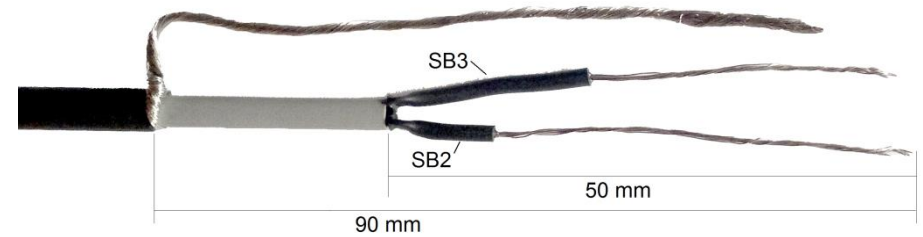
Na prívodný vykurovací kábel nasuňte vonkajší plášť SB6 a krycí plášť spojky SB5.

Odizolujte vrchnú vrstvu vykurovacieho kábla na dĺžke 90 mm.

Dbajte, aby ste neprerezali ochranné opletenie. Ochranné opletenie stočte a vytvorte vodič pre pripojenie PE.

Jednotlivé žily vykurovacieho kábla odizolujte 50 mm tak, aby nedošlo k poškodeniu vodičov. Na jeden z vodičov nasuňte izolačnú dutinku vodičov SB2, na druhý SB3 a zafúkajte.

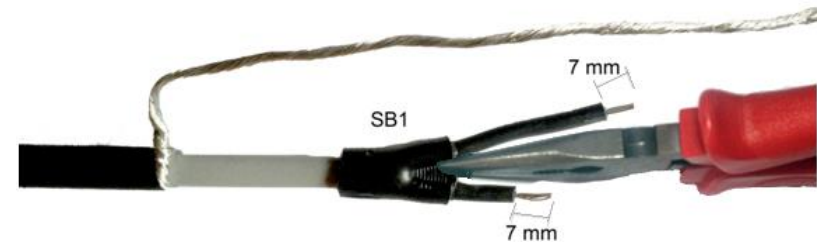
Obr. 1



Prevlečte izolačný krúžok SB1 cez vodiče a vykurovací kábel, zafúkajte. Špicatými kliešťami stlačte izolačný krúžok SB1 medzi vodičmi a taktiež pri vykurovacom kábli. Na koncoch ponechajte 7 mm odizolované vodiče pre pripojenie lisovacích spojok.

Tieto kroky vykonajte pri všetkých troch vykurovacích kábloch.

Obr. 2



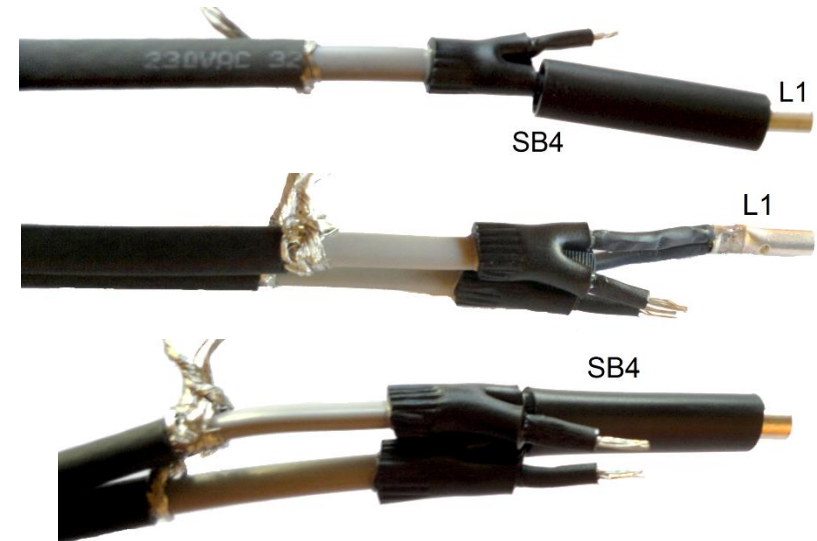
Na prívodný vykurovací kábel nalisujte redukčnú lisovaciu spojku L1 na dlhší z vodičov.

Nasuňte naň izolačnú dutinku spojených vodičov SB4.

Rozvodové káble položte na seba. Dlhšie z koncov zlisujte k sebe redukčnou lisovacou spojkou L1.

Na tieto spojené káble nasuňte izolačnú dutinku spojených vodičov SB4.

Obr. 3



Prívodný vykurovací kábel stlačte lisovacími kliešťami k sebe s rozvodovými vykurovacími káblami.

Izolačné dutinky spojených vodičov SB4 nafúkajte cez redukčné lisovacie spojky L1.

Obr. 4



Namotajte $\frac{1}{2}$ vulkanizačnej pásky VP1 pred opletenie prívodného vykurovacieho kábla a druhú polovicu pásky namotajte pred opletenie medzi vykurovacími rozvodovými káblami.

Pásku motajte medzi káble a následne páskou stiahnite káble k sebe:



Obr. 5



Prevlečte krycí plášť spojky SB5 a zafúkajte.

Ochranné vodiče spojte pomocou Cu redukčnej lisovacej spojky L2 a zalisujte.

Namotajte $\frac{1}{2}$ vulkanizačnej pásky VP1 za opletenie prívodného vykurovacieho kábla a druhú polovicu pásky namotajte za opletenie medzi vykurovacími rozvodovými káblami a následne páskou stiahnite káble k sebe ako v predchádzajúcom kroku.

Obr. 6



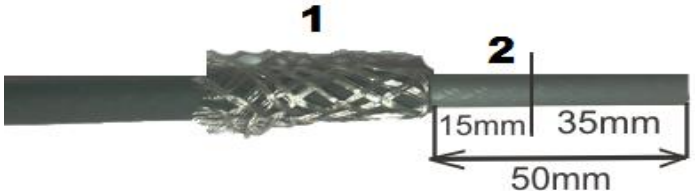

Nakoniec prevlečte vonkajší plášť SB6 na stred a zafúkajte od stredu ku koncom.

Pozn.: Nechajte schladnúť vo vodorovnej alebo zvislej polohe, aby sa spojka neskrútila.

Obr. 7



Návod na zhotovenie koncoviek:

<p>Koncovku rozvodových vykurovacích káblov zhotovíte tak, že odizolujete vrchnú vrstvu vykurovacieho kábla na dĺžke 50 mm.</p> <p>Dbajte, aby ste neprerezali ochranné opletenie. Ochranné opletenie prevlečte dozadu, časť 3 obr. 8.</p> <p>Skráťte vodiče vykurovacieho kábla o 35 mm, časť 4 obr. 8. Skontrolujte, či sa vodiče nedotýkajú a či nie sú spojené.</p>	<p>Obr. 8</p> 
<p>Na skrátенý koniec nasuňte izolačnú dutinku koncovky SB7, zafúkajte na ňu a stlačte kliešťami na oboch koncoch, časť 2 a 3 obr. 9.</p>	<p>Obr. 9</p> 
<p>Ochranné opletenie prevlečte dopredu cez zakončenú izolačnú dutinku koncovky SB7, časť 1 obr. 10.</p> <p>Nasuňte koncovku SB8 na vykurovací kábel a zafúkajte od konca čiapočky.</p>	<p>Obr. 10</p> 