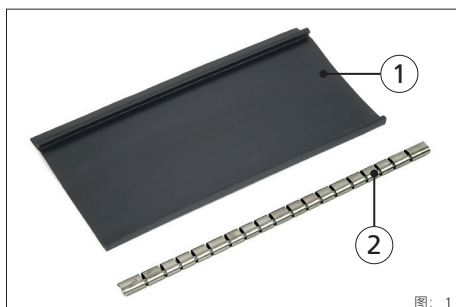




装配说明书 - TMR 维修套管 - 用于密封或加套受损的外护套。

中文

- ii • 合适的热缩设备包括：气焊枪（丙烷或丁烷气体）、热风鼓风机。
- 使用气焊枪时请调节至黄色小火。避免接触蓝色的焰尖猛火。
 - 不断移动气焊枪，以防局部过热！
 - 在热缩时请将热源持向收缩方向，以便对收缩套管进行相应地预热。
 - 热缩温度：120 - 140°C。
 - 在装配之前请仔细检查受损位置。



图： 1

图示： 1

1 纵向分段的维修套管内侧有涂层

2 闭合导轨

名称

适用范围
[mm]

TMR 34/10	Ø 34 - 10
TMR 53/13	Ø 53 - 13
TMR 85/22	Ø 85 - 22
TMR 107/29	Ø 107 - 29
TMR 143/36	Ø 143 - 36

尺寸表

1 装配 TMR



图： 2

在需要对套管热缩的范围内使用无溶剂的电缆清洁液（KR M.T.X.）进行清洁并用砂布打磨（见图： 2）。



图： 3

将套管粘接面上的保护膜撕下（见图： 3）。



图： 4

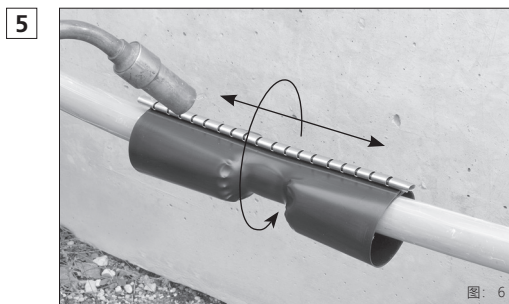
将热缩套管套在受损位置上的适中位置（见图： 4）。



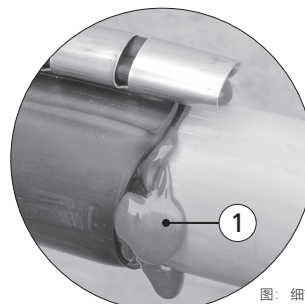
图： 5

连同闭合导轨一起向上推（见图： 5）。

- ii 热缩套管应覆盖受损位置量测至少 50 毫米的范围。

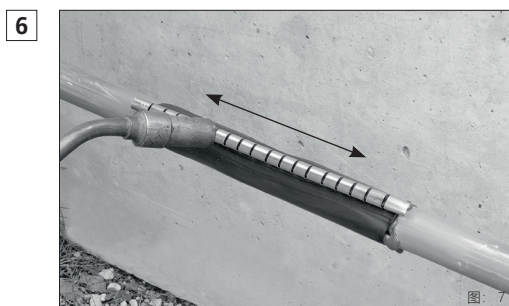


为了防止夹杂空气，须分别从中央向外并从周围向套管两端均匀收缩，直至两端由粘合剂溢出（见图：细节）。从闭合导轨对侧的范围开始（见图：6）。



图示：细节

1 溢出的粘合剂



如果套管两端都以这种方式热缩并且套管均匀贴附，须对闭合导轨的范围和按安全长度内重叠的套管范围进行再加热。为施加机械负荷之前将套管冷却至环境温度（见图：5）。

ii 用于 30kV 以下强电设备中的绝缘电缆和导线。请遵守国家相关的电气技术法规！

我们的产品根据其指定的用途设计只能用于安装在建筑物材料满足当前最新技术水平建筑物中。如未经过我们事先书面确认，对于任何其它或超出范围的用途我们概不负责。