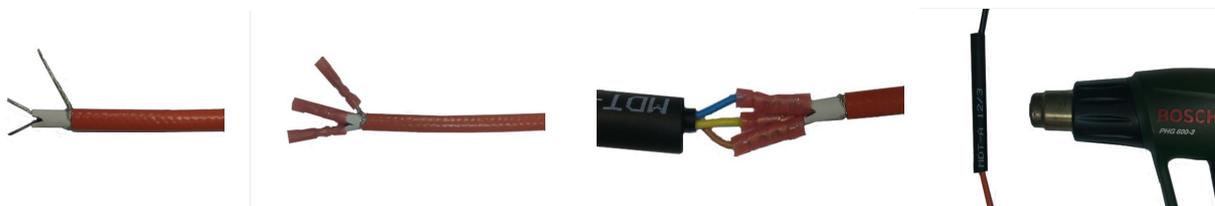


Изготовление соединительной муфты для саморегулируемого кабеля

1. Снимите 40 мм наружной оболочки кабеля
2. Освободите металлическую оплетку, скрутив жилы
3. Снимите 20 мм внутренней изоляции
4. Сделайте надрез в нагревательной матрице глубиной около 15 мм.
5. Зачистите около 8 мм жил кабеля
6. Наденьте соединительные гильзы ГСИ и обожмите их.
7. Снимите 30 мм внешней изоляции силового кабеля
8. **ВНИМАНИЕ!!!** Наденьте термоусадочную трубку длиной 135 мм до соединения кабеля!!!
9. Зачистите все жилы силового кабеля примерно на 8 мм.
10. Вставьте жилы в соединительные гильзы ГСИ, соблюдая полярность (L,N и PE) и обожмите их.
11. Надвиньте термоусадочную трубку 135 мм на соединение с одинаковым напуском на силовой и греющий кабель и с помощью термоинструмента усадите её до появления следов клея с обеих сторон трубки.



Изготовление концевой муфты

1. Снимите 25-30 мм внешней изоляции с конца нагревательного кабеля и освободите эту часть кабеля от металлической оплетки.
 2. Обрежьте зачищенную часть кабеля под углом 30 градусов.
 3. Наденьте термоусадочную трубку 50мм на концевую часть кабеля и усадите её с помощью термоинструмента до появления следов клея.
 4. С помощью пассатижей сожмите конец трубки и удерживайте до застывания клея.
- ВНИМАНИЕ!!!**
1. Следите за правильностью выбора сечения силового кабеля
 2. При работе с термоинструментом действуйте осторожно, чтобы не прожечь термоусадку и изоляцию кабелей.

