

**Installation Instruction
EPP-0004-INT-7/12**

**Installation Instruction
CRSM Wraparound
Repair System for
Power Cable Oversheaths**

AR

BG

CS

DE

DK

FR

HR

HU

NL

PL

RO

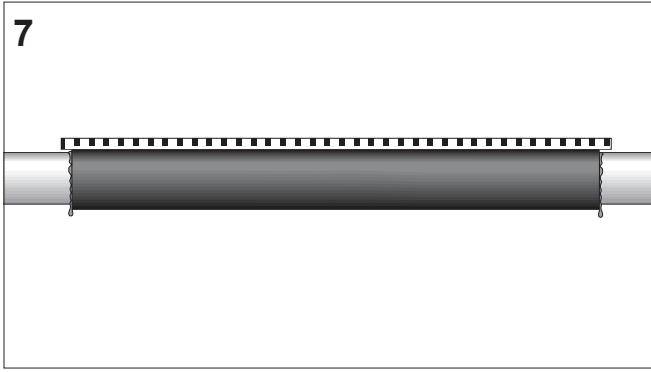
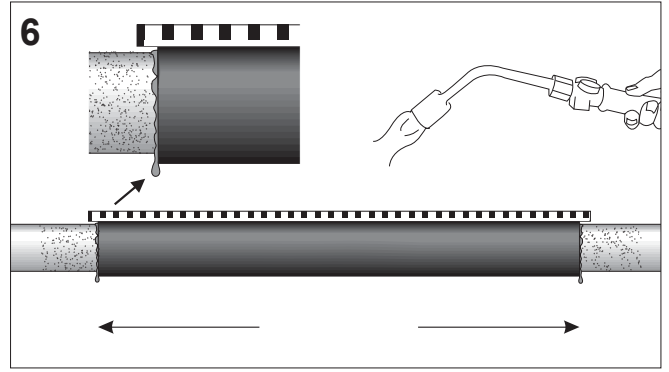
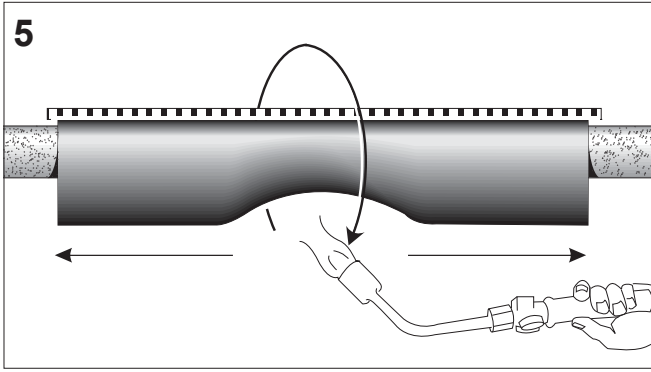
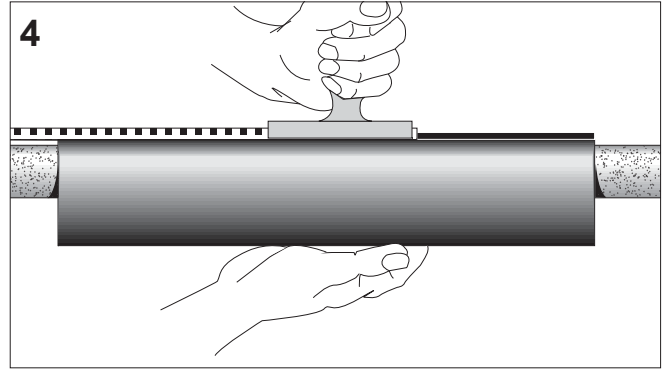
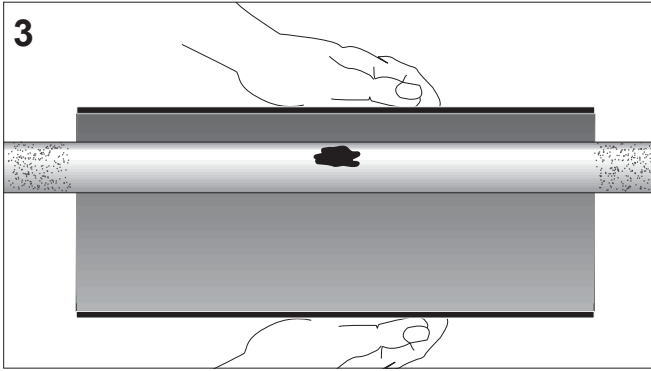
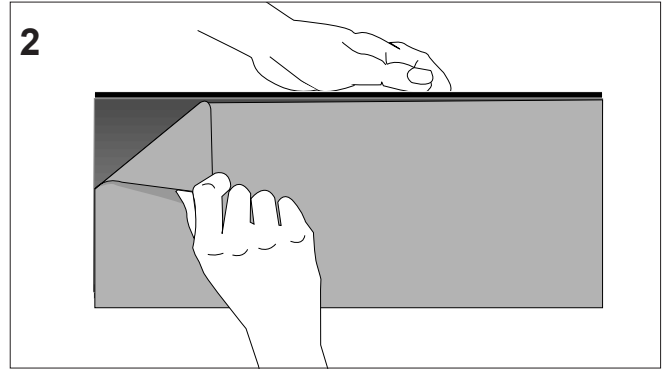
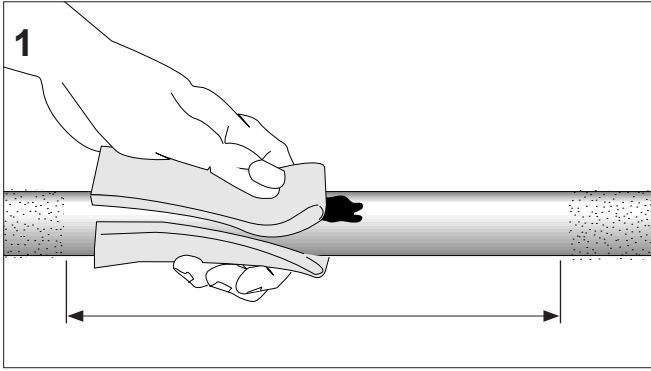
RU

SE

SL

SK

Tyco Electronics Raychem GmbH
a TE Connectivity Ltd. Company
TE Energy
Finsinger Feld 1
85521 Ottobrunn/Munich, Germany
Tel: +49-89-6089-0
Fax: +49-89-6096-345
energy.te.com



Please dispose of all waste according to environmental regulations.



General Instructions

Use a propane (preferred) or butane gas torch. Adjust the torch to obtain a soft blue flame with a yellow tip. Pencil-like blue flames should be avoided. To repair the damaged metal sheath of a served cable, remove the serving, armour and bedding so that the wraparound can be installed directly onto the metal sheath.

Cable inspection (before installation):

Carefully remove the cable jacket in the area where the cable is damaged. Control the cable construction beneath the oversheath for tracks of further damage. If there is no damage, replace the oversheath. If there is a damage an appropriate repair must be carried out.

The wrap-around should extend for at least 50 mm at each end beyond the area to be protected.

Installation steps

1. Clean, degrease (use degreasing solvent) and abrade the oversheath, where it comes into contact with the wraparound.
2. Remove the foil from the adhesive side of the wraparound.
3. Position the wraparound centrally around the area of damage.
4. Slide the steel channel(s) onto the rail and if more than one channel is required, fit the clip over the channel ends where they come together (the use of pulling tool IT-1000-014 is recommended for channels longer than 500 mm).
5. Start shrinking in the centre opposite the channel working round towards the ends.
6. Continue heating the channel area until adhesive flows out on both ends of the channel.
7. **Installation completed.** Allow the wraparound to cool before applying any mechanical strain.

استعمل مشعل غاز البروبين(مفضل)أو البيوتين .

اضبط المشعل و عدله حتى تحصل على شعله زرقاء ناعمة مع رأس أصفر. كما يجب تجنب الحصول على شعله زرقاء تشبه القلم.

إصلاح الغلاف الخارجي التالف للكابل المطلوب اصلاحه قم بإزالة الجزء التالف من الغلاف و الحشوة، بحيث أن الغلاف يمكن تركيبه مباشرة على التسليج.

قم بفحص الكابل قبل التركيب

قم بإزالة الغطاء الخارجي للكابل بحرص شديد في المنطقة التالفة من الكابل، تأكد من فحص مكونات الكابل تحت الغطاء الخارجي لكي لا يكون هناك أي أجزاء أخرى تالفة.

في حالة عدم وجود أي تلفيات أخرى ، قم بإصلاح الغطاء الخارجي، أما في حالة وجود أي تلف اخر فيجب أن يتم إصلاحه بالطريقة المناسبة قبل اصلاح الغلاف الخارجي .

يجب أن يمتد غلاف الإصلاح على الأقل لمسافة 50 ملم عند كل طرف حول المنطقة المطلوب حمايتها او اصلاحها .

خطوات التركيب:

- 1- قم بتنظيف، و إزالة الشحم، (باستخدام محلول مزيل للشحم) ومن ثم تخبثين الغلاف الخارجي للكابل في المنطقة التي ستتلامس مع غلاف الإصلاح .
- 2- قم بإزالة طبقة الحماية من الجانب اللاصق للغلاف .
- 3- قم بوضع الغلاف في منتصف المنطقة المتضررة (المطلوب اصلاحها)
- 4- قم بزلق القنوات المعدنية على حافتي مسار غلاف الإصلاح وفي حالة لزم أكثر من قناة واحدة ، فقم بتثبيت المشبك على نهايات القنوات عند نقطة التقائها (ينصح باستخدام أداة سحب رقم IT-1000-014 للقنوات التي يزيد طولها عن 500 ملم)
- 5- ابدأ التسخين من المنتصف و باتجاه معاكس للقنوات و بحركة دائرية حتى تصل الى نهاية غلاف الإصلاح .
- 6- اِستمر في تسخين منطقة القنوات المعدنية حتي تسيل المادة اللاصقة خارجا من الناحيتين .
- 7- إنتهت عملية التركيب، دع الغطاء حتي يبرد قبل تعريضه لأي جهد ميكانيكي

Общи инструкции

Използвайте горелка на пропан /предпочитан/ или бутан. Регулирайте горелката така, че пламъкът да бъде широк, мек, с жълт цвят. Избягвайте работата с остър, син пламък. При ремонт на металната обвивка на кабел-отстранете обвивката, възглавничката и другите обвивки и монтирайте ремонтния маншет директно върху металната обвивка.

Инспекция на кабела преди монтаж

Внимателно отстранете обвивката в мястото на нараняването. Внимателно проверете целостта на останалите обвивки и особено на изолацията и полупроводимия екран. Ако няма повреди-монтирайте маншета, ако има повреда – да се извърши ремонт по установена технология.

Маншетът трябва да покрива поне по 50 мм от ненаранената обвивка на кабела.

Монтаж

1. Почистете с разтворител и надраскайте обвивката на кабела там, където контактува с маншета.
2. Отстранете фолиото от маншета.
3. Позиционирайте маншета централно върху наранения участък.
4. Напъхайте металния цип /ове/ върху външния жлеб и ако използвате повече от един цип, поставете клипси на местата, където два ципа се допират. При дължини на маншета повече от 500 мм препоръчваме специализирания инструмент за издърпване на ципа- IT-1000-014.
5. Започнете свиването в средата и работете към краищата.
6. Продължете нагряването върху ципа, докато лепилото потече навън от двата края на жлеба.
7. **Монтажът е завършен.** Оставете маншета да изстине, преди да го подложите на механически натоварвания.

Všeobecné pokyny

Použijte propanový (výhodnější) nebo propanbutanový plynový hořák. Nastavte hořák tak, aby plamen byl měkce modrý se žlutou špičkou. Modrý ostrý plamen je nepřijatelný. Při opravě poškozeného kovového pláště oplášťovací kabelu odstraňte plášť, pancíř a výplát tak, aby opravná manžeta mohla být namontována přímo na kovový plášť.

Prohlídka kabelu (před montáží):

Opatrně odstraňte plášť kabelu v místě jeho poškození. Přesvědčte se, zda není porušena vnitřní konstrukce kabelu. Jestliže konstrukce kabelu pod pláštěm není poškozena, naraďte plášť. V případě, že je poškozena, pak je nezbytné provést opravu příslušného rozsahu. **Manžeta musí přesahovat minimálně 50 mm na každou stranu oblast, kterou má chráni.**

Postup montáže:

1. Očistěte, odmastěte (použijte rozpouštědlo bez přísad) a zdrsněte plášť, který přijde do styku s manžetou.
2. Odstraňte ochrannou fólii ze strany manžety opatřené lepidlem.
3. Umístěte manžetu centricky nad poškozenou oblast.
4. Nasuňte kovový profil na drážku manžety. Pokud je třeba po-užit více než jeden profil překryjte dotýkající se konce profilů přiloženou sponou (použití nasouvacího přípravku Raychem IT-1000-014 je doporučeno pro pera s délkou větší než 500 mm).
5. Začněte smršťovat ve středu proti peru a pokračujte kolem dokola k jednotlivým koncům.
6. Pokračujte v zahřívání v okolí pera, dokud lepidlo nezačne vytékat na obou koncích pera.
7. **Tím je montáž dokončena.** Nechte manžetu vychladnout před jakýmkoliv mechnickým namáháním.

Allgemeine Richtlinien

Möglichst Propan- (wird bevorzugt) oder Butangas verwenden. Weiche, gelbe Flammenspitze einstellen. Scharfe, blaue Flammenspitze vermeiden.

Flamme beim Aufschrupfen in Schrumpfrichtung halten, damit Schrumpfmanschette entsprechend vorgewärmt wird. Brenner stetig bewegen, um örtliche Überhitzung zu vermeiden.

Kabelinspektion (durchzuführen vor der Montage):

Den Kabelmantel sorgfältig im Bereich der Schadstelle entfernen. Die Kabelkonstruktion unterhalb des Mantels auf weitere Schadstellen untersuchen.

Bei fehlerfreiem Unterbau wird das entfernte Stück deckungsgleich zurückgelegt.

Falls Unterbau schadhaft ist, so ist eine Muffe zu bauen.

Die Schrumpfmanschette soll beide Seiten der beschädigten Stelle um mindestens 50 mm überdecken.

Montageschritte:

1. Im Bereich der aufzuschumpfenden Manschette Kabelmantel reinigen, mit fettfreiem Lösungsmittel entfetten und aufräuen.
2. Schutzfolie von der Kleberfläche der Manschette entfernen.
3. Schrumpfmanschette mittig um die beschädigte Stelle legen.
4. Verschlusschiene(n) aufchieben. Falls mehr als eine Schiene benötigt wird, den Clip mittig auf die Enden der Schienen montieren. Bei Manschettenlängen über 500 mm, Verschlusschienenschieber IT-1000-014 zur Hilfe nehmen.
5. Manschette zuerst im Bereich gegenüber der Verschlusschiene von der Mitte ausgehend rundum und zu beiden Enden hin gleichmäßig aufschrupfen. (Kleber tritt an beiden Enden aus).
6. Den Bereich der Verschlusschienen nachwärmen.
7. **Fertig installierte Manschette.** Manschette vor mechanischer Belastung auf Umgebungstemperatur abkühlen lassen.

Generel Vejledning

Brug en gasbrænder type Raychem FH1630 eller SafeMatic Juster flammen til passende styrke. Undgå brændere med hård blå flamme. Hold brænderen fremadrettet i en vinke på 45° og i rolige bevægelser, således at lokal overophedning undgås. Muffens standardlængde er 1000 mm. Anbefalet anvendelsesområde (diameter) fremgår af etiketten.

Kabelkontrol (før montage)

Fjern omhyggeligt kabelkappen i det beskadigede område. Kontroller kablet under yderkappen for yderligere tegn på skade. Hvis der ikke er tegn på yderligere beskadigelse, monteres yderkappen igen.

Reparationsmuffen skal overlape med minimum 50 mm ud over det beskadigede sted på hver side.

1. Bly eller plastkappen renses, affettes og slibes eventuelt i det område, der dækkes af reparationsmuffen.
2. Fjern beskyttelsesfolien fra den limbelagte side af muffen.
3. Centrér reparationsmuffen omkring det beskadigede sted.
4. Samleskinnen påsættes. Hvis der er flere samleskinner placeres en lille clip henover enderne på samleskinnerne. (Ved muffelængder over 500 mm kan det anbefales at anvende Raychem's værktøj type IT-1000-014).
5. Start krympningen fra midten modsat stålskinnen og ud mod den ene side, derefter fra midten og mod den anden side.
6. Eftervarm skinneområdet, indtil limen bliver synlig i kanterne.
7. **Færdig montage.** Før reparationsmuffen belastes mekanisk skal den afkøles til ca. 30° (håndvarm).

Instructions générales

S'assurer d'avoir un recouvrement minimum de 50 mm de chaque côté de la zone endommagée. Dans la cas de câbles à gaine métallique, enlever la jute ou la gaine extérieure, l'armure et le matelas pour que le fourreau fendu s'installe directement sur la gaine métallique abîmée.

Utiliser une bouteille de gaz propane (de préférence) ou butane.

Régler le chalumeau de façon à obtenir une flamme bleue, douce avec une extrémité jaune, un dard bleu et violent est à éviter.

1. Nettoyer et dégraisser la partie du câble devant recevoir le fourreau à l'aide d'un solvant (non graisseux).
2. Enlever la feuille protectrice du côté adhésif.
3. Centrer le fourreau fendu sur la région endommagée.
4. Enrouler le fourreau autour du câble.
Le fermer à l'aide du (ou des) rail(s) en l'enfilant sur toute la longueur de la glissière (le tire-rail Raychem référencé IT-1000-014 facilite cette opération et son emploi est recommandé pour les fourreaux dont la longueur excède 500 mm). Si l'on utilise plus d'un rail, mettre en place le clip au niveau des extrémités des rails après les avoir positionnées bord-à-bord.
5. Commencer le rétreint sur la face opposée au rail, chauffer jusqu'à apparition de l'adhésif aux extrémités du fourreau fendu.
6. Continuer à chauffer la zone du rail jusqu'à ce que de l'adhésif flue aux deux extrémités.
7. Laisser refroidir le câble sans contrainte mécanique. Si nécessaire, après refroidissement, couper le rail.

Opće upute

Korisite propan (preporuča se) ili butan plin.

Podesite plamenik tako da dobijete mekanu plavi plamen sa žutim vrhom. Oštri plavi plamen, sličan olovci treba izbjegavati.

Kod zagrijavanja, plamen držite u pravcu skupljanja, čime se vrši predgrijavanje manšete. Plamenik stalno pomičite, čime se izbjegava točkasto pregrijavanje materijala.

Pregled kabela (prije montaže)

Pažljivo otvorite vanjski plašt kabela na dijelu na kojem je kabel oštećen. Prekontrolirajte konstrukcije dijelove kabela ispod vanjskog plašta, dali su također oštećeni. Ukoliko nema oštećenja, vratite odrezani dio plašta na svoje prvobitno mjesto. Ukoliko ima oštećenja, potrebno ga je sanirati ugradnjom odgovarajuće spojnice.

Toploskupljajuću manšetu ugradite tako da svojim krajevima prekriva na obadrije strane vanjski plašt kabela najmanje 50 mm. Postupak montaže

1. Očistite, odmastite (upotrijebite otapalo) i nahrapavite npr. brusnim papirom, područje vanjskog plašta kabela koje će doći u kontakt s manšetom.
2. Skinite zaštitnu foliju s ljepljive strane manšete.
3. Postavite manšetu simetrično obzirom na mjesto oštećenja.
4. Navucite metalni zatvarač na rubove manšete a ako je potrebnog dva ili više zatvarača, na prvi zatvarač postavite kratku metalnu spojnicu kojom ćete slijedeći zatvarač međusobno povezati s onim prethodnim (za postavljanje zatvarača dužih od 500 mm koristite specijalni navlakač IT-1000-014).
5. Krećući se plamenom kružno oko manšete, skupljanje započnite na sredini i to suprotno od metalne šine a nastavite postupno prema krajevima (mora se na krajevima pojaviti ljepilo).
6. Na kraju zagrijavajte područje metalne šine dok se na oba kraja kanala ne pojavi ljepilo.
7. **Završena ugradnja.** Zadržite kabel s ugrađenom manšetom ravno i dozvolite da se manšeta ohladi prije bilo kakvih mehaničkih opterećenja.

Általános tanácsok

Használj propán (ajánlott) vagy bután gázégőt. Állíts be egy sárga hegyű, lágy kék lángot, a szűrő kék lángot kerüld.

A mandzsettának legalább 50 mm-rel túl kell érnie mindkét oldalon a védendő felületen. Távolítsd el a külső burkolat sérült részét és páncélozott kábelnél közvetlenül a páncélra helyezheted a mandzsettát.

A kábel szerelés előtti előkészítése:

Gondosan távolítsd el a sérült külső burkolatot. Ellenőrizd, hogy nincs-e egyéb sérülés a kábel más részeiben.

Ha más sérüléseket is találsz, akkor egyéb helyreállítási munkák szükségesek.

Ha csak a külső burkolat sérült, akkor feltehető a mandzsettát.

1. Tisztítsd, zsírtalanítsd és érdesítsd a felületet, ahová a mandzsetta kerül (tisztítószert használj).
2. Távolítsd el a védőfóliát a mandzsetta ragasztós feléről.
3. Helyezd a védendő részre szimmetrikusan a javítómandzsettát.
4. Told fel a fém zárósínt a két összeszorító bordára, ha több zárósín szükséges helyezd egy illesztő szemet a záró sínek végei alá az ütközési vonallal szimmetrikusan (500 mm hossz felett Raychem IT-1000-014-as feltoló szerszám használatá tanácsos).
5. A zsugorítást középen, a sínnel ellentétes oldalon kezd, majd fokozatosan, körkörös melegítéssel haladj a végek felé.
6. Folytasd a zsugorítást a sín területén, amíg a ragasztó meg nem jelenik a sín mindkét végén.
7. **A szerelés kész.** Hagyd a mandzsettát kihűlni, mielőtt mechanikai igénybevétel érné.

Algemene richtlijnen

Gebruik een propaan (bij voorkeur) of butaanbrander. Regel de vlam zodat een zachte blauwe vlam met een gele punt verkregen wordt. Een blauwe puntvlam dient vermeden te worden.

Om een kabel met loodmantel te herstellen dient de wapening en bedding verwijderd te worden zodat de herstellmof rechtstreeks op de loodmantel kan geïnstalleerd worden.

Kabel inspectie (voor installatie):

Verwijder de buitenmantel waar de kabel beschadigd is en controleer onder de buitenmantel op verdere schade. Indien er geen verdere schade aanwezig is kan de herstellmof geïnstalleerd worden, in het tegengestelde geval dienen de nodige herstellingen uitgevoerd te worden.

De herstellmof dient minstens 50 mm voorbij het uiteinde van iedere zijde van de beschadiging uit te steken.

Installatie:

1. Reinig, ontvet (met solvent) and ruw het gedeelte van de buitenmantel dat in contact zal komen met de herstellmof.
2. Verwijder het beschermepapier van de zijde die met lijm is bekleedt.
3. Plaats de herstellmof centraal over de beschadiging.
4. Glijd de stalen sluiting(en) over de rails, indien de herstellmof voorzien is van meerdere sluitingen de clip(s) centreren over het gedeelte waar de sluiters tegen elkaar komen. Indien de lengte van de sluiters langer is dan 500 mm wordt het toestel IT-1000-014 aangeraden om het overschuiven van de rail te vergemakkelijken.
5. Krimp de herstellmof te beginnen bij het midden aan de zijde tegenovergesteld aan de sluiting, krimp vervolgens volledig rond aan de zijde van de sluiting en ga op deze manier verder naar de uiteinden.
6. Geef extra warmte aan de sluiters tot de lijm uit de beide uiteinden van de sluiting vloeit.
7. **Afgewerkte installatie.** Laat de herstellmof afkoelen alvorens mechanisch te belasten.

Wytyczne ogólne

Należy używać palnika na propan (zalecany) lub butan. Prawidłowo wyregulowany palnik powinien wytwarzać łagodny niebieski płomień z żółtym wierzchołkiem. Należy unikać niebieskiego, stożkowego płomienia. Aby naprawić uszkodzoną powłokę metalową kabli, należy usunąć powłokę zewnętrzną, pancerz oraz powłokę wypełniającą tak, aby opaskę remontową można było bezpośrednio zamontować na powłoce metalowej.

Sprawdzenie kabla (przed montażem):

Ostrożnie usunąć powłokę zewnętrzną w miejscu, gdzie kabel jest uszkodzony. Sprawdzić konstrukcję kabla pod powłoką aby wykryć ewentualne uszkodzenia kabla. Jeśli nie wykryto uszkodzenia, odtworzyć powłokę zewnętrzną. Jeśli wykryto uszkodzenie odpowiednia naprawa kabla musi zostać wykonana. **Opaska remontowa powinna pokrywać co najmniej 50 mm powłoki z obu stron poza zabezpieczanym obszarem.**

Opaska remontowa powinna pokrywać co najmniej 50 mm powłoki z obu stron poza zabezpieczanym obszarem.

Montaż:

1. Oczyszczyć, odtłuścić (stosować odtłuszczony rozpuszczalnik) i zachropować powłokę zewnętrzną w miejscu zainstalowania opaski.
2. Usunąć folię ochronną z opaski od strony pokrytej klejem termoplastycznym.
3. Nałożyć opaskę centralnie wokół miejsca uszkodzenia.
4. Nasunąć metalową spinkę na krawędzie opaski (dla spinek o długości większej od 500 mm, w celu łatwiejszego ich wsunięcia zalecane jest stosowanie narzędzia Raychem IT-1000-014).
5. Rozpocząć obkurczanie opaski od środka, po stronie przeciwnej do metalowej spinki, kontynuując w kierunku jej końców.
6. Kontynuować podgrzewanie metalowej spinki aż do momentu kiedy klej zacznie wypływać na obu końcach spinki.
7. Montaż zakończony. Opaska powinna ostygnąć przed poddaniem jej naprężeniom mechanicznym.

Generalități

Se va utiliza, de preferat, propan, sau butan.

Se va utiliza o flacără slabă, galbenă.

Se va evita o flacără puternică, albastră.

Manșeta va acoperi mantaua pe ambele laturi ale defectului, pe minim 50 mm.

Flacăra se va direcționa în sensul de termocontractare, pt o bună preîncălzire.

Arzătorul se va agita permanent, pt a evita supraîncălzirile locale.

În zona defectului se va îndepărta o mică parte de manta și se va examina cablul pt. constatarea unor eventuale defecte de adîncime. Dacă cablul prezintă astfel de defecte se va instala un manșon.

PAȘII DE MONTAJ

1. În zona corespunzătoare manșetei, se curăță, se asperizează și se degresează mantaua.
NOTĂ. Dacă cablul are armatură și înveliș de iută, se va îndepărta iuta.
2. Se va îndepărta folia de protecție de pe suprafața cu adeziv a manșetei.
3. Manșeta se poziționează centrat pe locul defectului.
4. Trageți fermoarul metalic peste marginile profilate ale manșetei iar în cazul în care manșeta este mai lungă se vor folosi clipsurile de prelungire (la manșete cu lungimea peste 500 mm, se va utiliza închizătorul IT-1000-014).
5. Se execută termocontractarea, de la mijloc spre capete, pînă ce adezivul începe să iasă la exterior.
6. Se continuă preîncălzirea în zona șinei pînă adezivul începe să iasă din manșetă.
7. **Manșeta instalată.**
Se lasă să se răcească la temperatura mediului, ferită de solicitări sau șocuri mecanice.

Общие положения

Применяйте пропановую (предпочтительнее) или бутановую газовую горелку.

Настройте горелку так, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком. Следует избегать острого синего пламени. Направляйте горелку в сторону усадки для того, чтобы предварительно нагреть усаживаемый материал.

Очищайте и обезжиривайте все поверхности, которые будут контактировать с клеем.

При ремонте повреждённых металлических оболочек следует предварительно удалить наружный покров, броню и подушку, таким образом, чтобы манжета устанавливалась непосредственно на металлическую оболочку.

Осмотр кабеля (перед монтажом):

Аккуратно удалите наружный покров в месте повреждения кабеля. Проверьте элементы конструкции кабеля, находящиеся ниже наружного покрова и убедитесь, что они не повреждены. Если других повреждений нет, то восстановите наружный покров манжетой. Если есть другие повреждения кабеля, то следует произвести соответствующий ремонт.

Манжета должна выступать за края повреждённой области, в каждую сторону не менее чем на 50 мм.

Последовательность монтажа

1. Очистить, обезжирить и зачистить металлической щёткой наружный покров на том участке, где будет устанавливаться манжета.
2. Снять защитную плёнку с внутренней клеевой стороны манжеты.
3. Расположить манжету по центру повреждения.
4. Совместить края манжеты и надвинуть металлический замок (замки) на продольные выступы. Если требуется установка более одного замка, используйте дополнительные металлические клипсы. Для установки замков длиной более 500 мм рекомендуется использовать дополнительный инструмент IT-1000-014.
5. Усадку следует начинать от центра, двигаясь в направлении краёв. В первую очередь следует прогревать нижнюю часть манжеты (которая находится напротив замков).
6. Продолжайте усадку до тех пор, пока на краях манжеты не выступит термоплавкий клей. Следует дополнительно прогреть область металлических замков до тех пор, пока в его прорезях не выступит термоплавкий клей.

Grundregler för montering

Använd en gasolbrännare avsedd för krympning t ex Raychem Siever-Matic eller FH-9000.

Håll hela tiden lågan rörlig så att omvikningshylsan inte överhettas. Omvikningshylsan ska överlappa skadan med minst 50 mm. Standardlängd på hylsan är 1000 mm. Önskas längre längder utföres skarv med 50 mm överlapp. Rekommenderat användningsområde (diameter) framgår av etiketten.

1. Torka av och avfetta den del av kabelmanteln där omvikningshylsan ska krympas på.
2. Avlägsna skyddsfolien från den limförsedda sidan av hylsan.
3. Centera hylsan över skadan på kabeln.
4. För på låsskena/låsskenorna över den rälsformade profilen som bildas när hylsan viks ihop och om mer än en låsskena används ska låsclipsen monteras över ändarna på låskenorna. Om så önskas kan dragverktyg användas IT-1000-014 användas när skenorna är längre än 500 mm.
5. Börja krympningen i mitten på motsatt sida till låskenan och fortsätt runt om och sedan mot ändarna.
6. Fortsätt värma en kort tag över låskenan tills lim tränger ut i båda ändarna av hylsan.
7. **Installationen färdig.** Låt hylsan svalna till handvärme innan den belastas mekaniskt.

Všeobecné pokyny

Používajte propánový (výhodnejšie), alebo propán- butánový plynový horák. Nastavte horák tak, aby plameň bol mätko modrý so žltou špičkou. Modrý, ostrý plameň nie je prípustný. Poškodené miesto má byť zakryté manžetou tak, aby bolo na každej strane manžetou prekryté o 50 mm. Plameň orientujte do smeru zmrašťovania, aby sa zmrašťovací materiál predhrieval. Horákom pohybujte rovnomerne tak, aby ste zabránili miestnemu prehriatiu materiálu. Manžeta musí byť po zmraštení celá hladká, bez záhybov a pevne priliehať k vnútorným častiam.

Kontrola kábla (pred montážou):

Plášť kábla v mieste poškodenia opatrne odstráňte. Prezrite, či pod plášťom nie sú poškodené ďalšie konštrukčné prvky kábla. Ak tomu tak nie je, vráťte odstránený kus plášťa na pôvodné miesto. Ak sú poškodené časti kábla pod jeho plášťom, je nutné montovať spojku.

Zmrašťovacia manžeta musí poškodené miesto na oboch stranách presahovať najmenej o 50 mm.

1. Oblasť na káblovom plášti ktorú má manžeta zakryť, dôkladne očistite, odmastite a povrch plášťa zdrsните.
2. Z manžety na strane s lepidlom odstráňte ochrannú fóliu.
3. Poškodené miesto obalte manžetou tak, aby ležalo v strede manžety.
4. Nasuňte oceľovú koľajničku na drážku manžety. Ak je potrebné použiť viac ako jednu koľajničku, upevnite spony na konce koľajničiek tam kde sa spájajú (použitie nasúvacieho prípravku IT-1000-014 sa doporučuje pre koľajničky dlhšie ako 500 mm).
5. Manžetu začnite zmrašťovať v strede oproti kovovej koľajničke a pohybom horáka okolo manžety ju zmrašťujte rovnomerne k oboom koncóm, kým sa farba manžety nezmení v čiernu. (Na oboch stranách manžety sa musí objaviť lepidlo).
6. Opravnú manžetu a kovový rebrík nahrievajte, kým z koncov manžety nevystúpi tesniace lepidlo.
7. **Montáž manžety je ukončená.** Pred akýmkoľvek mechanickým namáhaním musí byť manžeta vychladnutá.

Splošna navodila

Če uporabljate propan (priporočeno) ali butan nastavite gorilnik tako, da zagotovite mehko modro obliko plamena z rumeno konico. Izogibajte se ostremu modremu plamenu. Pri segrevanju držite plamen v smeri krčenja, s čimer omogočate predhodno segrevanje manšete.

Nenehno premikajte gorilec, saj boste tako preprečili točkovno pregrevanje materiala.

Pregled kabela (pred montažo):

Previdno odprite zunanji plašč kabela na mestu poškodbe kabela. Preverite konstrukcijske dele kabela pod zunanjim plaščem, ali niso morda poškodovani. Če poškodb ni, vrnite del plašča na svoje prvotno mesto. Če je prišlo do poškodb, je treba kabel popraviti z vgradnjo ustrežne manšete.

Toplokrčne manšete vgradite tako, da s svojima koncema prekriža zunanji plašč na obeh straneh najmanj v dolžini 50 mm.

1. Očistite, razmastite (uporabite topilo) in z brusnim papirjem poskrbite, da bo površina, kjer bo zunanji plašč prišel v stik z manšeto, raskava.
2. Odstranite zaščitno folijo z lepljive strani manšete.
3. Manšeto postavite simetrično glede na mesto poškodbe.
4. Kovinsko zapiralo namestite na robove manšete. Če je potrebnih več zapiral, uporabite kratko kovinsko spojko, s katero boste med seboj povezali dve sosednji kovinski zapirali (za vgradnjo zapiral daljših od 500 mm uporabljajte specialno orodje tip IT-1000-014).
5. Manšeto najprej toplotno skrčite s krožnimi gibi iz sredine proti koncema. Konca morata biti skrčena enakomerno (na obeh concih se pojavi iztekajoče lepidlo).
6. Še enkrat segrejte območje zapiral.
7. **Montaža je končana.** Preden manšeto izpostavite mehanskim obremenitvam, pustite, da se ohladi na temperaturo okolice.