



**INSTRUCȚIUNI DE INSTALARE
MANȘOANE DE CONEXIUNE TERMOIZOLANTE
model JHP-10-CF3(S) SOZNANIJE,
fabricate de RADPOL S. A. (POLONIA).**

LISTĂ DE COMPONENTE (PAȘAPORT)
 pentru un set de instalare a unui manșon de conectare a cablului termocontractabil
 tip JHP-10-CF 3 (S) SOZNANIJE.

Denumirea pieselor și a materialelor de asamblare		u.m.	JHP-10-CF3 16-50 (S) SOZNANIJE	JHP-10-CF3 70-120 (S) SOZNANIJE	JHP-10-CF3 150-240 (S) SOZNANIJE
1.	*Mănușă termocontractabilă cu un strat adeziv izolant AK 3 25-120	buc.	2	-	-
	AK 3 95-300	buc.	-	2	2
2.	Tub termocontractabil nr. 1 RDK pentru restaurarea tecii cablului				
	95/25x800- ⁵⁰ mm	buc.	1	-	-
	95/25x800- ⁵⁰ mm	buc.	-	1	-
	105/32x900- ⁵⁰ mm	buc.	-	-	1
3.	Folie pentru manșon 1200 x 200 mm	buc.	1	1	1
4.	Tub termocontractabil nr. 2 RDK - capac de protecție exterior				
	105/32x1200- ⁵⁰ mm	buc.	1	-	-
	105/32x1200- ⁵⁰ mm	buc.	-	1	-
	140/34x1200- ⁵⁰ mm	buc.	-	-	1
5.	Tub termocontractabil rezistent la ulei nr. 3 RPKHI pentru izolarea cablurilor				
	22/6 x400 mm	buc.	6	-	-
	25/10x400 mm	buc.	-	6	-
	40/16x400 mm	buc.	-	-	6
6.	Manșon termocontractabil nr. 4 RPKH 1/RGK pentru izolație conexiune de contact				
	35/12x200 mm	buc.	3	-	-
	40/16x200 mm	buc.	-	3	-
	55/15x250 mm	buc.	-	-	3
7.	Etanșant (Mastic) de nivelare a câmpului electric (pentru manșoane) dimensiune				
	25x2x450 (3x450=1350) mm	buc.	3	-	-
	25x2x450 (3x450=1350) mm	buc.	-	3	-
	25x2x600 (3x600=1800) mm	buc.	-	-	3
8.	Cablu de împământare din cupru alcalin RTc				
	² 16 mm secțiune transversală lungime 850 mm	buc.	1	-	-
	² 16 mm lungimea secțiunii transversale 1200 mm	buc.	-	1	-
	² 25 mm secțiune transversală lungime 1200 mm	buc.	-	-	1
9.	² Manșoane pentru cabluri mm				
	16 - 95	buc.	3	-	-
	50-240	buc.	-	3	-
	95-240	buc.	-	-	3
10.	* Folie de aluminiu 0,2 x 50 x 8000 mm.	buc.	1	-	-
	* Folie de aluminiu 0,2 x 50 x 10000 mm.	buc.	-	1	1
11.	**Arc PPT No. 2 S2	buc.	4	-	-
	**Arc PFT No. 3 S3	buc.	-	4	-
	**Arc No. 4 S4	buc.	-	-	4
12.	**Placă de contact (răzătoare)	buc.	4	4	4
13.	**POS-30 lipire	kg	0,075	0,075	0,075
14.	**Sudură de gradul A	kg	0,05	0,05	0,05
15.	**Grasă de lipit 10 g.	buc.	1	1	1
16.	Fir Ø 1.0...1.4 OZh	m	3,75	5,0	5,0
17.	Spațiu interfacial cu aplicare material de etanșare PE				
	MV 30x1.5x200 mm	buc.	1	-	-
	MV 35x1.5x250 mm	buc.	-	1	1
18.	Șervețele cu alcool	buc.	3	3	3
19.	Pânză de ulei din silicon	buc.	2	2	2
20.	Fir de in	m	3,0	3,0	3,0
21.	a) Plasă pentru bandajarea agregatelor, lungime 2000x50 mm	buc.	1	-	-
	b) Plasă pentru bandajarea agregatelor, lungime 3000x50 mm	buc.	-	1	-

	b) Plasă pentru bandajarea agregatelor, lungime 3500x50 mm	buc.	-	-	1
	г) Plasă pentru bandajarea benzii - etanșarea unității de împământare (armură și coajă), lungime 200x100 mm	buc.	2	-	-
	д) Plasă pentru bandajarea benzii - etanșarea unității de împământare (armură și coajă), lungime 300x100 mm	buc.	-	2	2
22.	a) umplerea rădăcinilor				
	25x1.5x200 mm	buc.	2	2	2
	b) umplutură interfacială topită la cald				
	50x16x550 mm	buc.	3	3	3
	c) bandă de etanșare pentru etanșarea unității de împământare la carcasă (pe armură)				
	50x1.5x250 mm	buc.	2	-	-
	50x1.5x350 mm		-	2	2
	d) bandă de etanșare sub mânășă (AK-3)				
	40x1x100 mm	buc.	2	-	-
	40x1x150 mm	buc.	-	2	2
23.	Mănuși n/a	pereche	1	1	1
24.	Bandă PVC (tașme PVC)	buc.	1	1	1
25.	Instrucțiuni de instalare	buc.	1	1	1
26.	Cutie de carton	buc.	1	1	1

Nota nr. 1; * - disponibil la cerere

Notă #2; ** - sistemul de împământare fără sudură este format din 4 plăci de contact (terminale) și 4 arcuri PPT

(la punctele 11-15) ** - sistemul de împământare prin lipire constă din lipire POS-30 (0,075* kg), lipire de clasa A (0,05 kg) și unsoare de lipire (0,01*kg), *-greutatea pastei de lipit POS-30 și a unsoarii de lipit poate fi schimbată la cererea clientului

** - sistemul combinat de împământare este format din 2 plăci de contact (terminale), 2 arcuri PPT și o lipire POS-30 (0,075 kg) și unsoare de lipit (0,01 kg)

Data ambalării

Ștampila de testare

Să trecem la treabă!

Asigurați-vă că kitul de materiale pe care urmează să îl utilizați corespunde secțiunii transversale a cablului (a se vedea tabelul 1). Verificați eticheta de pe kit și eticheta de pe instrucțiunile de instalare. Este posibil ca componentele sau procedurile de operare să fi fost îmbunătățite de la ultima dată când ați instalat acest produs. Vă rugăm să citiți cu atenție aceste instrucțiuni și să urmați secvența de operații indicată.

Tabelul 1

Tip de cuplare	Tensiunea de funcționare, kV	Secțiunea transversală a miezurilor de cablu, mm ²
JHP-10-CF3 16-50 (S) SOZNANIJE	6-10	16,25,35,50
JHP-10-CF3 70-120 (S) SOZNANIJE	6-10	70,95,120
JHP-10-CF3 150-240 (S) SOZNANIJE	6-10	150,185,240

1. Domeniu de aplicare

Manșoanele termoretractabile pentru cabluri sunt concepute pentru conectarea cablurilor electrice izolate cu hârtie impregnata pentru tensiuni de 6 și 10 kV inclusiv, curent alternativ cu o frecvență de 50 Hz, proiectare climatică UHL 1, UHL 5.

Perioada de garanție este de 5 ani de la data punerii în funcțiune a cuplajelor, în conformitate cu normele de instalare și funcționare.

Durata de viață a manșoanelor este de cel puțin 40 de ani, sub rezerva normelor de instalare și funcționare.

Perioada de garanție pentru manșoane este de 5 ani de la data fabricației, sub rezerva condițiilor de depozitare.

2. Instrucțiuni de siguranță

Manșoanele trebuie instalate în conformitate cu normele generale de siguranță, în conformitate cu Normele interprofesionale pentru protecția muncii în exploatarea instalațiilor electrice, PUE, Documentația tehnică pentru manșoanele termoretractabile pentru cabluri electrice cu izolație din hârtie impregnata și plastic de până la 10 kV și lista de norme și instrucțiuni aplicabile întreprinderii care utilizează aceste manșoane.

3. Instrucțiuni generale

Toate operațiunile trebuie efectuate în strictă conformitate cu prezentul manual, fără nicio modificare a tehnologiei de instalare.

3.1 Înainte de a începe instalarea:

- verificați lista de conținut a pachetului pentru piesele incluse în pachet în conformitate cu secțiunea transversală a cablului utilizat;
- Pregătiți locul de muncă și instrumentele și dispozitivele necesare;
- verificați dacă izolația de hârtie este umedă.

Montarea cuplajului pe cabluri cu izolație umedă este strict interzisă!

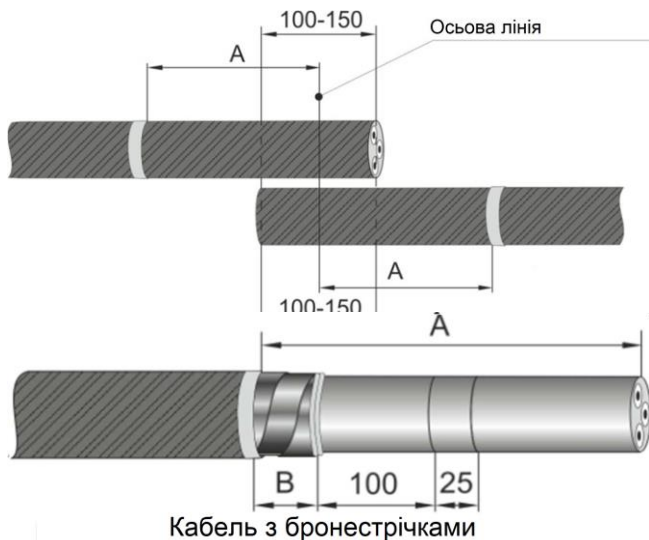
- 3.2** Procesul de instalare trebuie să fie continuu până la finalizarea sa. În timpul procesului de instalare păstrați mâinile și uneltele curate și luați toate măsurile pentru a preveni pătrunderea prafului și a umidității în cuplaj.
- 3.3** Suprafețele tecilor metalice, ale benzilor de blindaj sau ale furtunului de cablu destinate să intre în contact cu materialul de etanșare trebuie degresate, curățate (tecile și benzile de blindaj până la un luciu metalic) cu o pilă sau un șmirghel și degresate din nou.
- 3.4** Retractarea produselor de contracție trebuie efectuată de preferință cu o torță cu gaz.
- 3.5** Reglați arzătorul astfel încât flacăra să fie mai albastră, încețoșată, cu o limbă galbenă.
- 3.6** La micșorarea mânușilor, tuburilor și manșetelor termocontractabile, țineți torța în direcția de micșorare a produselor, mișcând torța uniform într-o mișcare circulară de-a lungul cablului, tubul și mânușa ar trebui să se micșoreze uniform în jurul întregii circumferințe.
- 3.7** Suprafețele tuburilor sau mânușilor așezate trebuie să fie netede, fără riduri și umflături

Manipularea cablurilor

1. Pentru cabluri cu benzi de armare.

Îndreptați capetele cablurilor care au fost testate pentru umiditate pe o lungime de cel puțin 1500 mm cu o suprapunere de 100-150 mm. La distanța **A** (a se vedea Tabelul 2) de la mijlocul suprapunerii (linia axială / linia axială) peste învelișul protector de iută, se aplică un bandaj din bandă adezivă PVC sau bandă adezivă. Îndepărtați capacul de protecție de la capătul cablului până la banda din PVC sau banda adezivă. La o distanță **B** de banda din PVC sau banda din bandă adezivă (a se vedea tabelul 2), aplicați 2-3 spire de sârmă de oțel galvanizat pe benzile de armare a cablului

Se taie armura cablului de-a lungul marginii bandajelor cu un bronz sau cu un ferăstrău cu dop, apoi se îndepărtează armura și perna de sub ea. Pentru a îndepărta hârtia de sulfat și compoziția de bitum, este permisă încălzirea acestora cu flacăra de fugă a unei torțe cu gaz.



Кабель з бронестрічками

Curățați teaca și armura cablului cu o cârpă înmuiată în benzină sau acetonă. La o distanță de 100 mm de tăietura armurii de pe teaca cablului, efectuați prima tăietură inelară și la 25 mm de aceasta - a doua.

În cazul unui sistem de împământare prin lipire: curățați și amorsați locurile în care firul de împământare este lipit de tecile cablurilor și de benzile de armură cu lipire POS (tecile de aluminiu trebuie frecate mai întâi cu lipire de calitate A, apoi cu POS). Folosiți unsoare de lipit pentru lipire.

În cazul unui sistem combinat de împământare: curățați și lipiți cu lipici POS locurile în care firul de împământare este lipit de benzile de armură. La lipire, utilizați unsoare de lipit.

Pentru cabluri cu un strat protector, cum ar fi ШВ sau ШП.

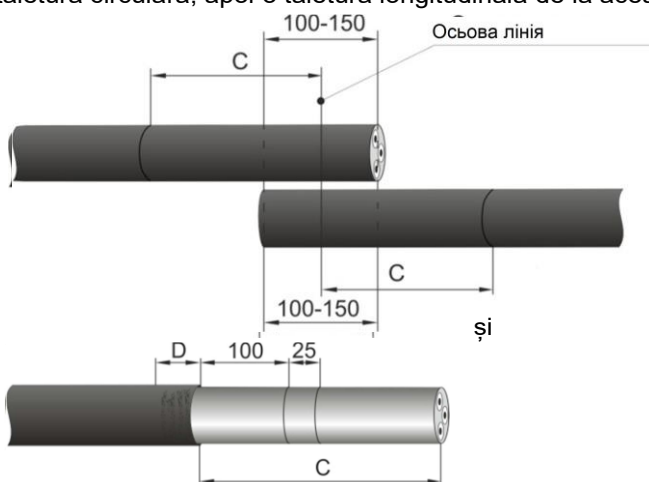
Îndreptați capetele cablurilor care au fost verificate pentru umiditate pe o lungime de cel puțin 1500 mm cu o suprapunere de 100-150 mm. La o distanță **C** de la linia mediană (a se vedea tabelul 2), efectuați o tăietură circulară, apoi o tăietură longitudinală de la aceasta până la capătul cablului și îndepărtați furtunul.

Suprafața furtunului în dreptul tăieturii trebuie să fie degroșată pe lungimea **D** (a se vedea tabelul 2). La o distanță de 100 mm de tăietura furtunului, efectuați prima tăietură inelară pe teaca cablului și la o distanță de 25 mm de aceasta, efectuați a doua

În cazul unui sistem de împământare prin lipire: curățați și amorsați locurile în care firul de împământare este lipit de tecile cablurilor cu lipire POS (tecile de aluminiu trebuie mai întâi frecate cu lipire de calitate A, apoi cu POS). Folosiți unsoare de lipit pentru lipire.

În cazul unui sistem combinat de împământare: curățați

lipiți cu lipici POS locurile în care firul de împământare este lipit de benzile de armură. La lipire, utilizați unsoare de lipit



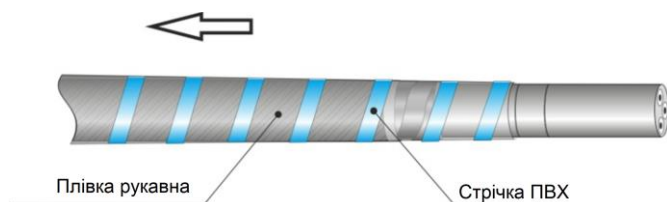
Кабель з захисним покриттям

Tabelul 2

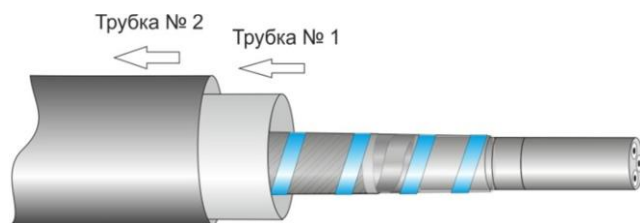
Secțiunea transversală a miezurilor de cablu, mm ²	Prelucrarea cablurilor cu benzi de blindaj		Prelucrarea cablurilor cu un strat protector, cum ar fi ШІВ sau ШІІ	
	A, mm	B, mm	C, mm	D, mm
16-50	430	40	390	25
70-120	490	50	440	50
150-240	540	50	490	50

Montarea mansonului

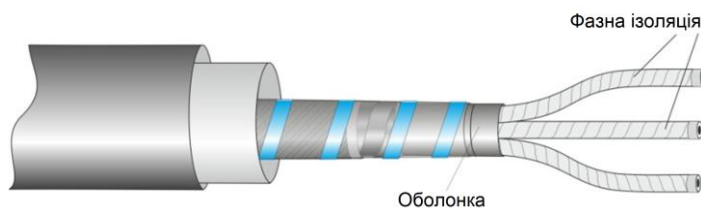
2. Glisați folia de manșon peste unul dintre capetele cablurilor care urmează să fie conectate și fixați-o cu bandă PVC.



3. Împingeți tuburile de contracție **RDК** nr. 1 pe cablu pentru a restabili teaca cablului și Nr. 2 **RDК** - capac de protecție exterior.



4. Îndepărtați teaca cablului de la capătul cablului până la al doilea inel tăiat. Îndepărtați hârtia conductoare, izolația centurii și cordelele. Întindeți cu grijă conductorii de cablu fără a contamina suprafața. Fixați izolația la capetele conductoarelor cu 1-2 spire de bandă PVC. Dacă suprafața conductoarelor este curată, nu îndepărtați benzile izolatoare colorate.



5. Puneți pe miezurile cablurilor tuburi termo-retractabile rezistente la ulei nr. 3 **РРKH1**- pentru izolarea miezurilor cablurilor, astfel încât capătul tubului să ajungă la nivelul taliei. Izolația cablului trebuie îndepărtată și micșorată, începând de la rădăcina tratamentului, prin încălzirea uniformă a flăcării torței cu gaz. Flacăra arzătorului trebuie să fie încețoșată, de culoare gălbuie. După contracție, tuburile trebuie să se potrivească perfect în jurul conductorilor cablului, să fie lipsite de încrețituri și umflături.

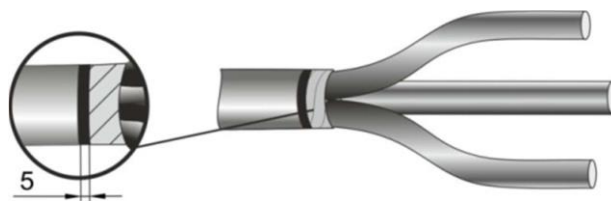


6. Miezuri de cablu cu tuburi de contracție nr. 3 RPKH1 - pentru

izolarea miezurilor de cablu, îndoii ușor și treptat conform șablonului. În absența unui șablon, miezurile pot fi îndoite manual (prin deget), evitând îndoiturile ascuțite și deteriorarea izolației, lăsând un spațiu prin care să treacă nestingherit jumperul de mânășă până se oprește.

Îndepărtați centura de protecție a tecii, scoateți bavurile și utilizați un mandrină pentru a modela capătul cochiliei într-un tub în formă de clopot. Se îndepărtează filamentele metalice.

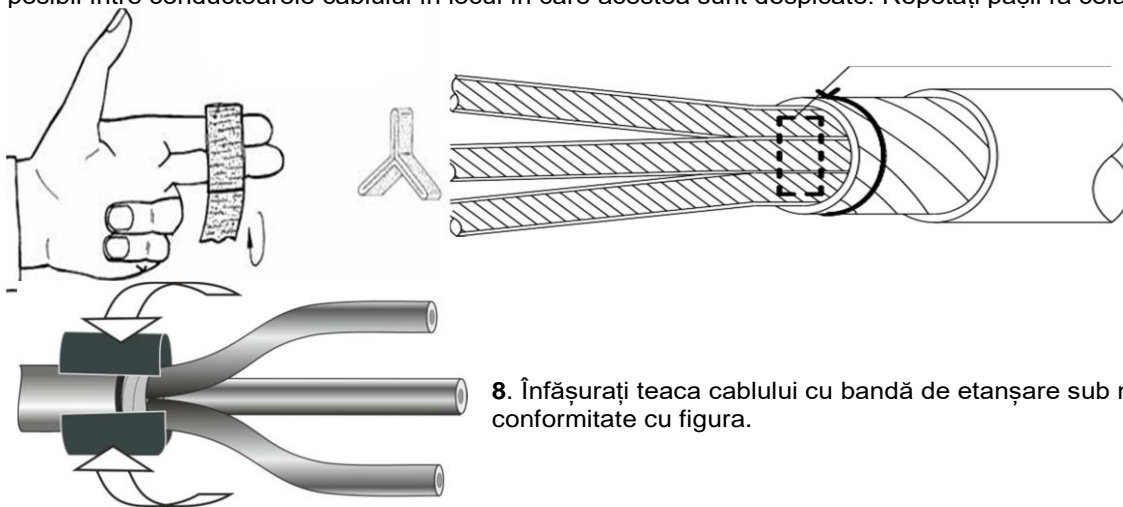
La o distanță de 5 mm de tăietura tecii, înfiletați bandajul pe hârtie conductoare și îndepărtați-o până la marginea bandajului.



7. Înfășurați-vă degetele cu umplutura părții rădăcină, care îndeplinește funcția de nivelare a intensității câmpului electric, în funcție de secțiunea transversală a conductorilor cablului:

- două degete - pentru o secțiune transversală de 16-120 mm²
- trei degete - pentru o secțiune transversală de 150-240 mm²

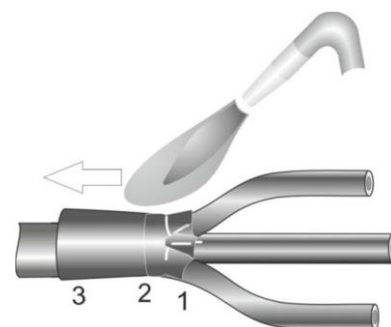
Îndepărtați masa rămasă de pe degete și formați-o într-o "stea". Lubrifiați "steaua" rezultată și suprafața interioară a tuburilor RPKH1 nr. 3 cu ulei de silicon, care izolează conductorii de cablu. Introduceți apoi "steaua" cât mai mult posibil între conductoarele cablului în locul în care acestea sunt despicate. Repetați pașii la celălalt capăt al cablului.



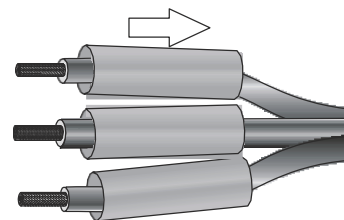
8. Înfășurați teaca cablului cu bandă de etanșare sub mânășă (AK - 3) în conformitate cu figura.

9. Încălziți conductorii de cablu și teaca cu flacăra unei torțe cu gaz la 60°C.

Se apropie conductorii cablului și se pune mânășă (AK - 3) astfel încât fiecare conductor să intre în orificiul "degetului" corespunzător. Conductoarele sunt întinse și mânășă (AK - 3) este așezată mai întâi de la "degetele" mânășii pe conductoare, apoi pe teaca cablului (ordinea este prezentată în figură). În timpul contracției mânășii (AK - 3), este necesar să se monitorizeze topirea stratului adeziv. Pentru a evita lipirea prematură, sprijiniți mânășă. După contracția mânășii (AK - 3) trebuie să se potrivească perfect în jurul tecii și tuburilor de pe conductorii cablului. În jurul perimetrului mânășii (AK - 3), adezivul topit ar trebui să fie vizibil de pe "degetele" acesteia.

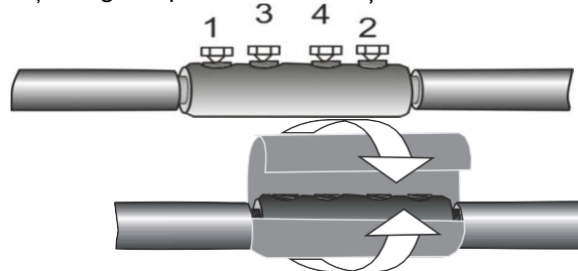


10. Îndepărtați izolația de fază de pe conductorii cablului la o distanță egală cu jumătate din lungimea manșonului de conectare. Pentru a evita urme pe conductoare la îndepărtarea izolației, îndepărtați ultimele straturi de hârtie izolatoare fără a utiliza un cuțit (împletire cu rupere). Îndepărtați toate impuritățile de pe suprafața interioară a conectorilor, curățați zonele expuse ale conductoarelor cu o cârpă și ștergeți conductoarele toronate impregnate cu masă de cablu cu o cârpă de mai multe ori pentru a îndepărta cât mai mult posibil din materialul de impregnare. Asigurați-vă că nu există reziduuri de material de ștergere în interiorul manșoanelor. Curățați zonele expuse ale conductorilor, protejând în prealabil izolația de depunerile metalice. Aplicați manșoane termocontractabile nr. 4 **RPKH 1/RGK** pe conductori pentru a izola conexiunea de contact, împingându-le până la rădăcina de tăiere.



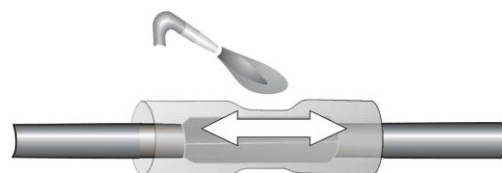
- 11 Conectați capetele despicate ale cablurilor care urmează să fie conectate folosind mufa cu șuruburi de rupere (sau orice altă metodă: lipire, sertizare). Strângeți uniform toate șuruburile, fixând miezurile fără a rupe capetele. Rupeți capetele. Se curăță și se degresează manșoanele și zonele adiacente ale tuburilor pe care sunt așezate manșoanele pentru izolarea conectorilor ale manșoanelor. Îndepărtați marginile proeminente ale șuruburilor.

12. Înfășurați manșoanele de conectare cu etanșat (**Mastica**) pentru a aplană tensiunile câmpului electric. Rotația trebuie efectuată cu intrarea în goluri între izolația de fază și conectori. Materialul de etanșare suprapus trebuie plasat peste șuruburi, astfel încât să existe două straturi de material de etanșare nivelant deasupra acestora. Apăsăți marginile etanșatului în spațiul dintre capătul manșonului și izolație

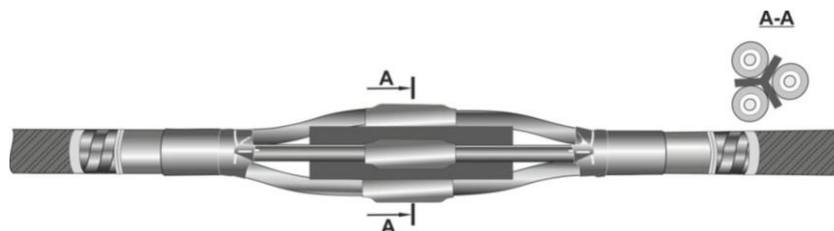


MATERIALUL DE ETANȘARE NU TREBUIE SĂ PĂTRUNDĂ ÎN IZOLAȚIA CONDUCTOARELOR!

13. Glisați manșoanele termocontractabile nr. 4 **RPKH 1/RGK** peste manșoane într-o manieră strict simetrică pentru a izola conexiunea de contact. Contractați manșoanele, începând de la mijloc, cu o flacăra moale, evitând supra-arderea. Pentru a asigura un transfer uniform de căldură, opriți periodic torța. Susțineți manșonul pentru a evita lipirea prematură. După contracție la capetele manșetelor nr. 4 Adezivul **RPKH1/RGK** trebuie să treacă.

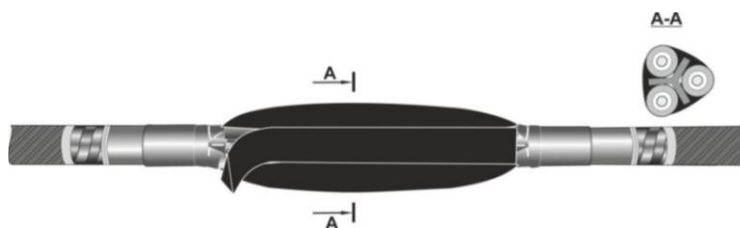


14. Introduceți între miezurile cablurilor în centru cuplaje distanțier interfacial cu aplicat cu un material de etanșare **PE**. Comprimați miezurile cât mai mult posibil.

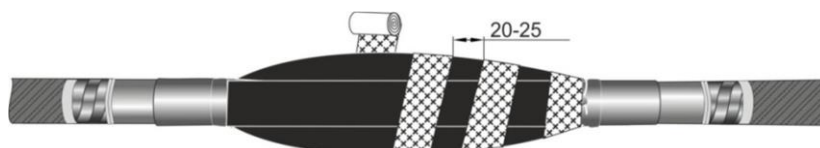


15. Montare cu hot melt - umplutură interfacială.

Se întinde umplutura interfacială topită la cald între miezuri, astfel încât partea plată, mai largă a plăcilor să fie orientată spre exterior. Apăsăți umplutura în spațiul dintre miezuri și degetele mânușilor cât mai mult posibil. Folosiți-vă mâinile pentru a modela umplutura într-o formă cilindrică netedă pe întreaga lungime a cuplajului. La temperatură scăzută, înainte de așezare, încălziți suprafața interioară a agregatului iar după așezarea acestuia, suprafața exterioară pe întreaga suprafață a plăcilor.

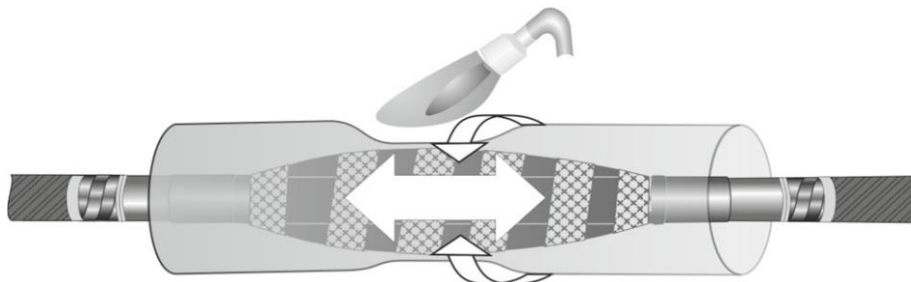


Se strâng miezurile cât mai mult posibil și se efectuează o înfășurare de strângere cu o plasa pentru bandaj fără suprapuneri, începând de la rădăcina mânușii. Distanța dintre spire este de 20-25 mm.



16. Degresați învelișurile cablurilor cu benzină sau acetonă. Încălziți la temperaturi scăzute. Glisați pe țeava **RDK nr. 1** pentru a reface învelișul cablului, poziționați-l simetric față de centrul cuplajului și contractați-l. Pentru încălzirea uniformă a țevii, topirea umpluturii și eliberarea reziduurilor de aer, contractarea trebuie să se facă din centru în jurul circumferinței cu o flacăra moale largă. După contractție, adezivul trebuie să iasă în afară la capetele țevii.

Distanța de la tăietura armăturii cablului până la capătul țevii trebuie să fie de 60 mm. Pentru a obține dimensiunea necesară, tăiați capetele, îndepărtați lipiciul rămas și degresați teaca.



17. Înfășurați folia de aluminiu astfel încât marginile foliei să fie în contact cu învelișul metalic al cablului. Fixați folia de aluminiu la teaca cablului cu o bandă din 4-5 spire de sârmă de oțel galvanizat. Îndepărtați marginile proeminente ale foliei dincolo de bandă și sigilați cu 2-3 spire de bandă PVC. Distanța de la capătul foliei la benzile de armare trebuie să fie de 50 mm.



18. Instalați firul de împământare.

18.1 Sistem de împământare nesoldat.

Atașați guma plăcii de contact la zona cochiliei.

Desfaceți capetele firului de împământare **RTc**, întindeți firul pe ecranul din folie de aluminiu de-a lungul cuplajului.

Se fixează firul de împământare **RTc**

cu ajutorul arcului PPT **S** în

conformitate cu figura. În cazul

cablurilor blindate, fixați placa de contact din cauciuc pe zona benzii de blindaj, fixați firul de împământare **RTc** cu benzi de sârmă din oțel galvanizat și apoi fixați-l cu arcul PPT **S**.

Pe al doilea dintre cablurile care urmează să fie conectate, fixați firul în același mod, îndoind capătul liber al firului peste arcul PPT **S**. Înfășurați arcul PPT **S** cu bandă PVC.

1. розташувати дріт вздовж кабелю



2. обгорнути одним витком пружини ППТ та перегнути через пружину



3. зробити ще один виток пружиною



4. перегнути дріт заземлення через пружину, в разі кабелю з бронею закріпити дріт заземлення оцинкованим дротом на броні



18.2. Sistem de împământare sudat.

Desfaceți capetele firului de împământare **RTc**, așezați firul pe ecranul din folie de aluminiu de-a lungul manșonului.

Se fixează firul cu benzi de sârmă din oțel galvanizat pe teaca și armura cablului și se sudează cu lipire POS

la locurile pre-tintate de pe

teaca și armura cablului. La lipire, utilizați unsoare de lipit. Flacăra torței trebuie îndreptată tangențial la benzile de armură.



DURATA DE STANARE ȘI SUDARE NU ESTE MAI MARE DE 3 MINUTE!

18.3 Sistem combinat de împământare.

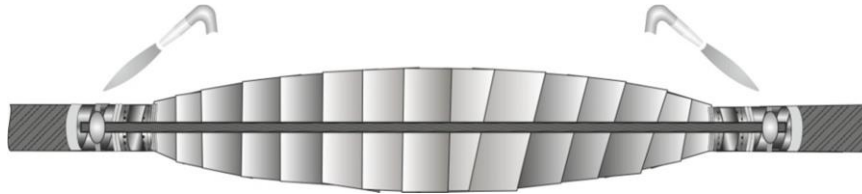
18.3.1. Ataşați cauciucul plăcii de contact (dacă este furnizat) la zona carcasei. Dezlegați capete de sârmă împământare RTc, întindeți firul pe ecran folie de aluminiu pe lungimea cuplajului. Asigurați firul de împământare RTc cu un arc PPT S, așa cum se arată în figură.



Pe al doilea dintre cablurile care urmează să fie conectate, fixați firul de împământare RTc în mod similar, îndoind capătul liber al firului peste arcul PPT S.

18.3.2. Aceasta operațiune se face numai pentru cabluri cu armură.

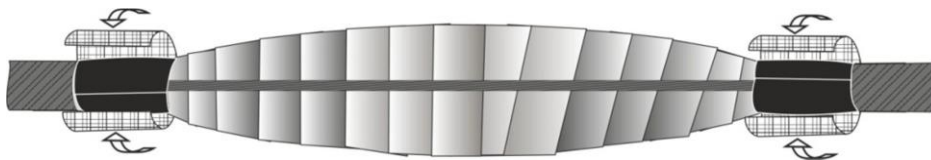
Se sudează firul de împământare RTc la benzile de armură cu lipire POS în locurile care sunt stagnate în prealabil. La lipire, utilizați unsoare de lipit. Flacăra torței trebuie îndreptată tangențial la benzile de blindaj.



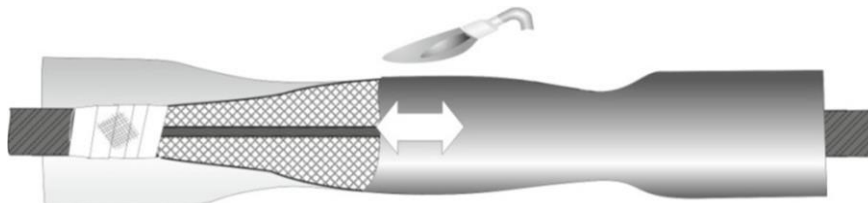
DURATA DE STANARE SI SUDARE NU ESTE MAI MARE DE 3 MINUTE!

18.3.3. Înfășurați arcurile PPT cu bandă S (bandă PVC).

19. Înfășurați unitățile de împământare cu bandă de etanșare și fixați-le la teaca și armura cablului cu plasa de bandaj a nodului de împământare.



20. Glisați țeava exterioră termocontractabilă nr. 2 RDK - mantaua exterioră de protecție peste cuplaj, plasând-o simetric față de centrul cuplajului. Îndepărtați folia de manșon. Retrageți țeava cu flacăra unei torțe cu gaz, începând de la mijloc. După contracție, adezivul topit trebuie să fie vizibil de-a lungul capetelor țevii.



21. Instalarea cuplajului este completă. Nu îl supuneți la solicitări mecanice până când nu se răcește complet.

