

7.4. Гарантия и другие обязательства не распространяются на следующие неисправности:

7.4.1. Механические повреждения: сколы, трещины, вмятины, разрывы и др., полученные вследствие ударов, падений либо царапин.

7.4.2. Повреждения, вызванные попаданием внутрь изделия посторонних веществ, предметов, жидкостей, насекомых, животных.

7.4.3. Повреждения, вызванные неправильной эксплуатацией либо использованием нестандартного или не прошедшего проверку на совместимость оборудования, работающего или подключаемого в сопряжении с данным (воздействие статического электричества, неверный монтаж соединений, работа с нестандартными источниками питания, не предусмотренными для этих устройств периферией, кабелями и т. д.).

7.4.4. Повреждения, вызванные стихией, пожаром и другими внешними факторами, климатическими и иными условиями.

7.5. Во всех случаях, когда изделие не подлежит гарантийному ремонту, может быть рассмотрен вопрос о его платном ремонте по усмотрению Изготовителя или его представителя.

7.6. Изготовитель или его представитель ни при каких условиях не несут ответственности за какой-либо ущерб (включая все, без исключения, случаи потери прибылей, прерывания деловой активности либо других денежных потерь), связанный с использованием или невозможностью использования купленного изделия. В любом случае возмещение согласно данным гарантийным условиям не может превышать стоимости, фактически уплаченной покупателем за изделие или единицу оборудования, приведшую к убыткам.

7.7. Замена или ремонт любой части изделия в течение гарантийного срока не продлевает его.

8. Свидетельство о приемке

Комплект ремонтный НР-10 признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления _____

Штамп ОТК

Дата продажи _____

Штамп магазина

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

ООО «Специальные системы и технологии»

РОССИЯ 141008 г. Мытищи, Московская обл., Проектируемый пр-д 5274, стр. 7.

Тел./факс: (495) 728-80-80; e-mail: sst@sst.ru; интернет: www.sst.ru

КОМПЛЕКТ РЕМОНТНЫЙ НР-10

для нагревательных секций
ТЛБЭ и БНК

ПАСПОРТ ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

АКС.00067.01 П(ИМ)

Товар не подлежит обязательной сертификации

7.3.4. Если изделие имеет следы постороннего вмешательства или была попытка несанкционированного ремонта.

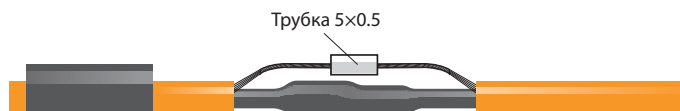


Рисунок 10

4.13. Расплавить в струе горячего воздуха один конец бруска герметика-клея КР-1Б до размягчения. Размягченную массу клея нанести на торцы усаженной термоусаживаемой трубки SPL 11.0/1.6 и оболочку кабеля согласно рис. 11.



Рисунок 11

4.14. На место соединения надвинуть термоусаживаемую трубку SPL 11.0/1.6 длиной 100 мм на соединяемый участок. Электрическим феном термоусадить трубку при температуре 100–150 °С, направляя тепловой поток фена от центра к краям соединения до образования плотно прилегающей оболочки без воздушных включений. Время воздействия 4–6 секунд. Правильно обработанная термоусаживаемая трубка должна дать усадку и плотно обжать со всех сторон место соединения.

Окончательный вид ремонтной муфты представлен на рис. 12.



Рисунок 12

Расплавление оболочек кабеля не допускается!

5. Соединение кабелей с помощью установочного провода

5.1. При повреждении нагревательного кабеля на расстоянии более 300 мм для монтажа необходимо использовать отрезок установочного провода НУ 3x1,0 длиной 0,5 м (поз 8 табл.1) (Установка «холодной вставки»). Порядок монтажа ремонтных муфт аналогичен пп. 4.1–4.14.

5.2. Разделку установочного провода НУ 3x1,0 выполнять согласно рис. 13.

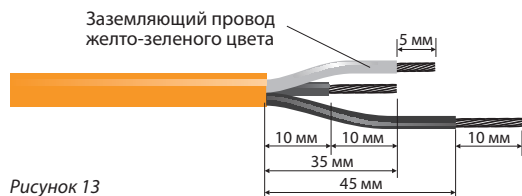


Рисунок 13

3.2. Освободите место повреждения от плиточного клея. Убедитесь, что со стороны хотя бы одного фрагмента секции имеется запас кабеля для обеспечения сборки ремонтной муфты. Необходимый запас можно получить, освободив кабель из зажимов монтажной ленты. Перехлест отрезков кабеля должен быть не менее 130 мм. Разрежьте кабель по месту повреждения.

3.3. Зачистите концы кабелей. Измерьте мультиметром сопротивление нагревательных жил каждого отрезка нагревательного кабеля. Для этого отсоедините жилы установочного провода от клемм терморегулятора или контактных зажимов сервисной коробки. Измерьте сопротивление жил отрезков нагревательного кабеля. Суммарное сопротивление нагревательных жил не должно отличаться от значения, указанного в паспорте более чем на 5%.

Проверьте мегомметром сопротивление изоляции каждого фрагмента нагревательной секции. Измерения проводить на шкале 2500 В. Сопротивление изоляции должно быть не менее 10^3 МОм.

Если сопротивление жил и сопротивление изоляции соответствуют допустимым значениям, то можно приступать к ремонту нагревательной секции.

3.4. В случае повреждения кабеля на длине более 300 мм необходимо его нарастить установочным проводом НУ 3x1,0 (поз. 8. табл.1).

Установка более двух ремонтных муфт на одной нагревательной секции не допускается.

4. Соединение двух нагревательных кабелей

4.1. Металлической линейкой отмерить с обоих концов кабеля 45 мм.

4.2. Снять круговым ножом оболочку с обоих концов на длине 45+1 мм, не повредив экран и изоляцию согласно рис. 1.



Рисунок 1

4.3. На каждом отрезке кабеля расплести экран, скрутить в «жгут» и отогнуть его к оболочке кабеля согласно рис. 2.

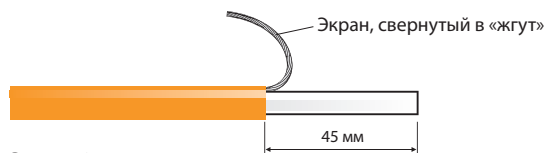


Рисунок 2

4.4. На оболочку одного отрезка кабеля надеть термоусаживаемую трубку SPL 11.0/1.6 длиной 55 мм; на другой отрезок надеть термоусаживаемую трубку SPL 11.0/1.6 длиной 100 мм. Сдвинуть их на 100 мм, освободив место для соединения жил согласно рис. 3.

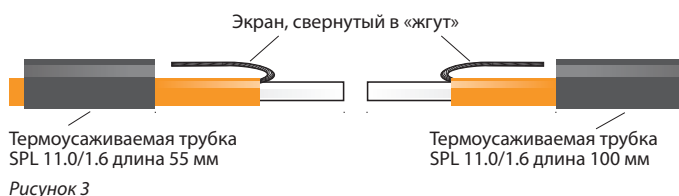


Рисунок 3

4.5. Разделить концы нагревательного кабеля согласно рис. 4.

4.6. На каждом отрезке кабеля снять стриппексом изоляцию с нагревательных жил на длину 10 мм.

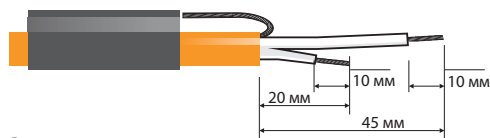


Рисунок 4

4.7. Надеть на оба конца разделанного кабеля длиной 45 мм две термоусаживаемые трубки SPL 11.0/1.6 длиной 25 мм согласно рис. 5.



Рисунок 5

4.8. Зачищенные нагревательные жилы продеть с разных сторон в медную трубку 4×0,75 (длина 10 мм), соблюдая материал жилы и обжать кремпером HT236E до плотного соединения согласно рис. 6.



Рисунок 6

Соединять жилы из разных материалов одной медной трубкой запрещается !

4.9. Зачищенные нагревательные жилы продеть с разных сторон в медную трубку 3×0,5 мм (длина 10 мм), соблюдая материал жилы, и обжать кремпером HT236E до плотного соединения согласно рис. 7.

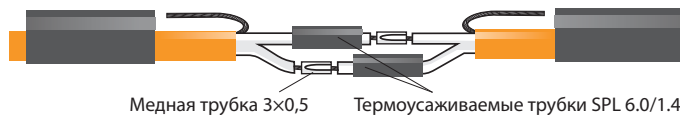


Рисунок 7

4.10. Надвинуть термоусаживаемые трубки SPL 6.0/1.4 длиной 25 мм на места соединений жил, обработать термоусаживаемые трубки струей горячего воздуха при помощи электрического фена для её усадки, выставив регуляторы температуры на 100–150 °С. Тепловой поток фена направлять от центра к краям соединения до образования плотно прилегающей оболочки без воздушных включений. Время воздействия 4–6 секунд. Правильно обработанные термоусаживаемые трубки должны дать усадку и плотно обжать со всех сторон места соединения согласно рис. 8.

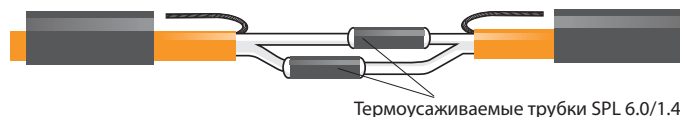


Рисунок 8

Расплавление изоляции и оболочек концов кабелей не допускается!

4.11. Надвинуть на полученное соединение термоусаживаемую трубку SPL 11.0/1.6 длиной 55 мм. Обработать термоусаживаемую трубку струей горячего воздуха при помощи электрического фена для её усадки, выставив регуляторы температуры на 100–150 °С. Тепловой поток фена направлять от центра к краям соединения до образования плотно прилегающей оболочки без воздушных включений. Время воздействия 4–6 секунд. Правильно обработанная трубка должна дать усадку и плотно обжать со всех сторон место соединения согласно рис. 9.

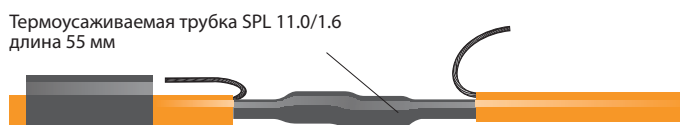


Рисунок 9

Расплавление оболочек концов кабелей не допускается!

4.12. Отогнуть экраны от оболочки нагревательных кабелей. Вставить в трубку 5×0.5 (длиной 5 мм) экраны нагревательных кабелей. Концы экранов не должны выступать за торцы медной трубки. Опрессовать медную трубку кремпером HT 236E согласно рис. 10.