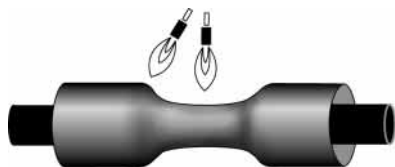


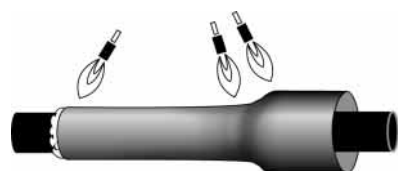
RURY TERMOKURCZLIWE CIENKOŚCIENNE, POGRUBIONE, GRUBOŚCIENNE - instrukcja obkurczania



Obkurczać za pomocą dmuchawy na gorące powietrze lub za pomocą palnika na gaz propan-butan używając łagodnego, żółtego płomienia palnika.

Ogrzać rury do temperatury powyżej 120°C. W czasie obkurczania temperatura nie powinna przekroczyć 200°C, ponieważ może nastąpić przegrzanie materiału, z którego wykonany jest wąż termokurczliwy.

Czynność obkurczania prowadzić aż do całkowitego obkurczenia rury termokurczliwej na przedmiocie obkurczanym.



1. Oczyszczyć i odtłuścić powierzchnię, na którą ma być obkurczana rura za pomocą chusteczek nasączonych rozpuszczalnikiem nie zawierającym tłuszczu.

2. Powierzchnie kabla o oponie z PCV oczyścić drobnym papierem ściernym. Powierzchnie kabla o oponie z PE przygotować przez wstępne podgrzanie za pomocą gorącego powietrza lub płomienia.

Części metalowe przygotować przez oczyszczenie papierem ściernym i podgrzanie płomieniem

3. Nasunąć rurę na właściwe miejsce, ponad elementy łączone.

4. W celu właściwego obkurczenia rozpocząć obkurczanie od środka rury i postępując się łagodnym płomieniem ogrzewać rurę dookoła, aby uzyskać równomierny skurcz.

Następnie postępując się gorącym płomieniem obkurczać rurę w kierunku końców rury, jak pokazano na rysunku.

5. Rura prawidłowo obkurczona powinna być gładka, bez żadnych wybrzuszeń i karbów.

Jeśli rura pokryta jest wewnątrz klejem, to po zakończeniu ogrzewania klej powinien wypłynąć po obu końcach rury.

6. Po prawidłowym obkurczeniu pozostawić element izolowany do całkowitego ostygnięcia.

