

INSTALLATION MANUAL / NÁVOD NA INSTALACI

Repair Kit No.3 / Opravný KIT č.3

For the repair of PSV, MPSV, MAPSV, MADPSP, ADPSV and PDSP cables
Pro opravu kabelů PSV, MPSV, MAPSV, MADPSP, ADPSV a PDSP

1. Kit Components

- 300mm jacketing compression tubes with glue 12/4 (i.e. diameter in mm, before/after compression),
- 200mm twin connecting wire with screen 2,5mm²
- 200mm single connecting wire with screen 2,5mm²
- 6 x 30mm compressible tubes with glue 6/2
- 5 x parallel pressing connector for connecting the resistive conductor to the stranded copper wire
- 2 x series pressing connector for connecting the protective screen
- 2 x series pressing connector connecting CU wires (for MADPSP)
- 2 x 30mm green-yellow compressible tubes for insulating the protective screen 3,2/1,6
- 2 x 30mm green-yellow compressible tubes for insulating the protective screen 4,8/2,4

2. Tools

- a knife or wire stripper,
- pressing tools for 1.5mm² and 2,5mm² sleeve connectors,
- a hot-air gun or a propane-butane burner.

3. Principles for a Successful Repair

- When stripping the cable jacket from conductor, take care not to damage the integrity of the protective screen.
- For MADPSP, and ADPSV cables there is an Aluminium foil and sheet between insulated conductors and protective screen — stripping in length 2 mm shorter than the cable cover.
- When stripping the internal insulation from the resistive conductor or the supply cable, take care not to cut into any conductor.

1. Složení kitu

- 300mm pláštové smršťovací trubičky s lepidlem 12/4 (rozměr v mm před smrštěním / rozměr v mm po smrštění)
- 200mm propojovacího vodiče dvoužilového s opletením 2,5mm²
- 200mm propojovacího vodiče jednožilového s opletením 2,5mm²
- 6 x 30mm smršťitelné trubičky s lepidlem 6/2
- 5 x lisovací spojka paralelní pro spojení odporového vodiče s měděným lankem
- 2 x lisovací spojka sériová pro spojení ochranného vodiče
- 2 x lisovací spojka sériová pro spojení Cu lanek (u MADPSP)
- 2 x 30mm smršťitelné trubičky zelenožluté 3,2/1,6
- 2 x 30mm smršťitelné trubičky zelenožluté 4,8/2,4

2. Nářadí

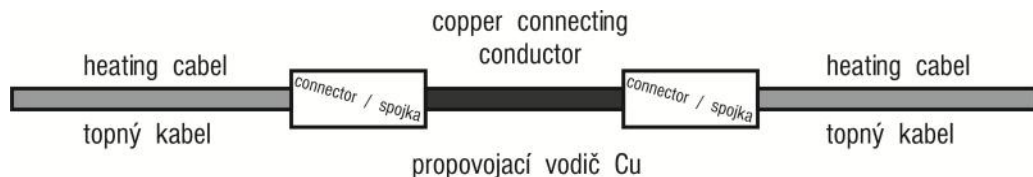
- nůž nebo holící kleště,
- lisovací kleště pro dutinky 1,5mm² a 2,5mm²,
- horkovzdušnou pistoli nebo propan-butan hořák.

3. Zásady úspěšné opravy

- Při odizolování pláště kabelu dbáme na to, abychom neporušili ochranné opletení.
- U kabelů MADPSP, a ADPSV je mezi izolovanými vodiči a opletením meziplášť a Al folie — odizolovat v délce o cca 2 mm kratší než plášť kabelu.
- Při odizolování vnitřní izolace odporového vodiče nebo přírodního kabelu dbáme, aby nedošlo k zářezu do tohoto vodiče.



- Strip each cable in such a way as to keep the internal connectors from overlapping.
- Before stripping the metal pressing connectors, slide the compressible tubes onto the conductor (cable).
- Never press one resistive wire onto another; rather, always use a transition element: a copper wire (always add two connectors, in series).
- *Jednotlivě žíly zkrátíme tak, aby se vnitřní spojky nepřekrývaly.*
- *Před lisováním kovových lisovacích spojek si nasuneme na vodič – kabel smršťitelné trubičky.*
- *Nikdy nelisujeme odporový drát k odporovému drátu, ale vždy použijeme přechodový prvek – měděný drát (vždy provádíme dvě spojky sériově umístěné za sebou).*



- Press the metal pressing connectors with tools intended for this purpose.
- After compressing the internal insulation tubes, wait until the material cools down and only then compress the external insulation tubes.
- Do your compression tasks at a temperature of 120 to 200 °C. Never use higher temperatures. (Yellow flame-propane butane or a hot-air gun). If the surface of the compression tube becomes dull, it means that the tube has been compressed at higher temperature than 200 °C and the connection can not be considered safe.
- When compressing, work from the center of the sleeve connector to the edge, so that the excessive glue can always flow out at the edges of the connector.
- The jacketing compression tube must overlap the cable jacket on both sides of the connector for a length of at least 20 mm.
- *Kovové lisovací spojky lisujeme kleštěmi pro tento účel určenými.*
- *Po smrštění vnitřních izolačních trubiček počkáme, až hmota vychladne a potom smršťujeme až vnější izolační trubičku.*
- *Smršťování provádíme při teplotě 120 až 200 °C, nikdy nepoužívejte vyšších teplot (žlutý plamen – propan-butan nebo horkovzdušná pistole). Pokud bude povrch smršťovací trubičky po smrštění matný, znamená to, že trubička byla smrštěna při teplotě vyšší než 200 °C a spoj nelze považovat za bezpečný!*
- *Smršťování provádíme od středu dutinky ke kraji tak, aby přebytečné lepidlo vždy mohlo vytéct na krajích spojky.*
- *Plášťová smršťovací trubička musí překrývat na obou stranách spojky plášť kabelu v minimální délce 20 mm.*

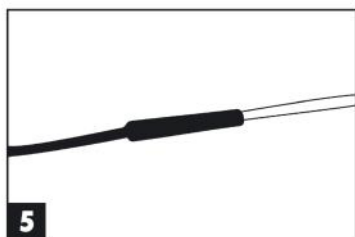
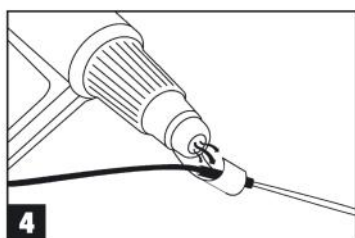
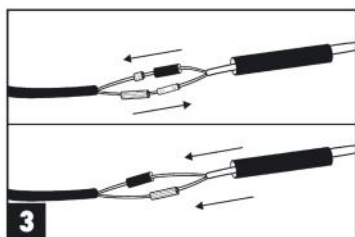
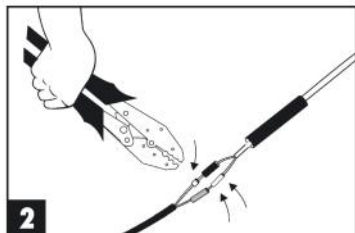
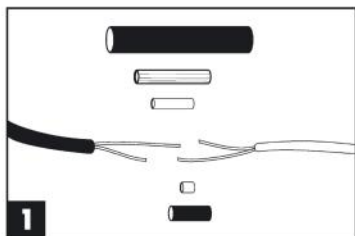
4. Steps in the Process

- Always uncover (cut away the concrete above) a sufficient length (approx. 400 mm) of the interrupted cable, so there is room for adding two connectors. Clean the cable thoroughly.
- Strip the wire at the ends of the cables, slide on the compression tubes. (fig. 1)
- Press the sleeve connector. (fig. 2)
- Pull a 6/2 compressible tube over the connection. (fig. 3)
- Compress the tubes equally and after cooling down we slide on the jacketing compression tube and compress it. (fig. 4)
- Connector is ready, let it cool down. After cooling down we may switch to production of the second connector using same procedure. (fig. 5)

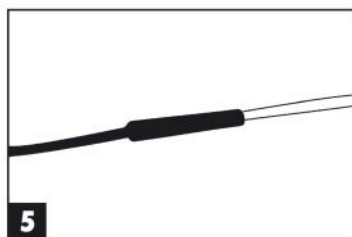
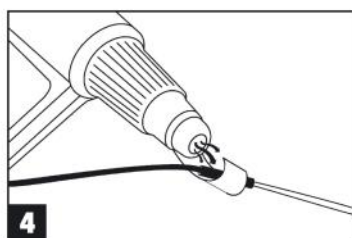
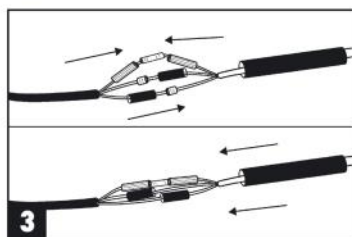
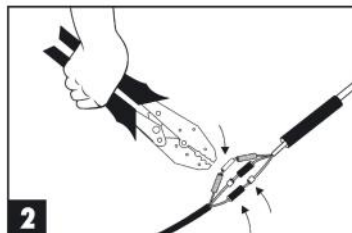
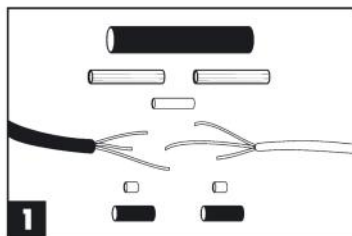
4. Pracovní postup

- *Přerušený kabel v podlaze vždy v dostatečné délce odkryjeme (vysekáme) cca 400 mm, aby se mohla provést dvojitá spojka. Kabel důkladně očistíme.*
- *Konce kabelů odizolujeme, nasuneme smršťovací trubičky. (obr. 1)*
- *Zalisujeme dutinky. (obr. 2)*
- *Přetáhneme přes spoj smršťovací trubičku 6/2. (obr. 3)*
- *Trubičky rovnoměrně smrštíme a po vychladnutí rovnoměrně nasuneme plášťovou smršťovací trubičku a smrštíme ji. (obr. 4)*
- *Spojka je hotova, necháme ji vychladnout. Po vychladnutí můžeme přejít na výrobu druhé spojky dle stejného postupu. (obr. 5)*

One-conductor / Jednožilový



Two-conductor / Dvoužilový





Fenix Trading s.r.o.

Slezská 2, 790 01 Jeseník

tel.: +420 584 495 304, fax: +420 584 495 303

e-mail: fenix@fenixgroup.cz , <http://www.fenixgroup.cz>