

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

3.6. 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.

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

Свидетельство о приемке

Комплект ремонтный МР-7 признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления _____

Штамп ОТК

Дата продажи _____

Штамп магазина

КОМПЛЕКТ РЕМОНТНЫЙ МР-7

для одножильных
нагревательных матов

Инструкция по монтажу

АКС.00065.01 П(ИМ)

Товар не подлежит обязательной сертификации

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

ООО «Специальные системы и технологии»

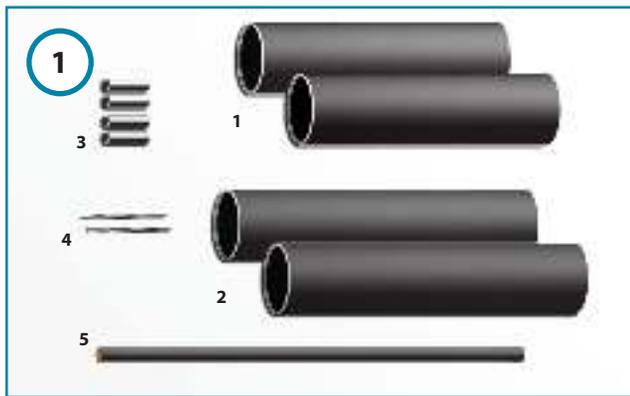
РОССИЯ 141008 г. Мытищи, Московская обл., Проектируемый пр-д 5274, стр. 7.

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

Назначение

Настоящая инструкция регламентирует последовательность операций при изготовлении ремонтной муфты на одножильных нагревательных матах.

Комплектация



- | | |
|--|-------|
| 1. Трубка термоусаживаемая SPL 8/1,6, L=35 мм | 2 шт. |
| 2. Трубка термоусаживаемая SPL 8/1,6, L=80 мм | 2 шт. |
| 3. Соединитель BM01160 | 4 шт. |
| 4. Жила скрученная медная луженая 7×0,42, L=40 мм | 2 шт. |
| 5. Провод установочный НУ 1 | 0,5 м |
| 6. Инструкция по монтажу комплекта ремонтного МР-7 | 1 шт. |
| 7. Пакет с защелкой 15×22 | 1 шт. |
| 8. Стикер со штрих-кодом «Комплект ремонтный МР-7» | 1 шт. |

Примечание: Изготовитель в праве применять аналогичные комплектующие с аналогичными параметрами.

Условия монтажа

Перед проведением восстановительных работ необходимо оценить масштаб повреждений. Допускается на нагревательной секции или мате устанавливать не более двух ремонтных муфт. Поэтому можно восстанавливать мат, поврежденный только в одном месте или в нескольких, расположенных близко друг от друга так, чтобы общая длина вырезанного кабеля составляла не более 0,5 м.

Вырезав дефектный участок, необходимо измерить сопротивление изоляции оставшихся отрезков кабеля. Оно должно быть не менее 5 МОм на всю измеряемую длину.

Монтаж муфт допускается производить при температуре окружающей среды не менее минус 5°C. Проведение работ при осадках и во влажной среде не допускается.

Если возможен ремонт нагревательного мата путем подтягивания двух концов нагревательного кабеля, то монтируется одна муфта.

Гарантийные обязательства

Срок службы – 20 лет.

Гарантийный срок – 1 год с даты продажи.

3.1. Гарантийное обслуживание предусматривает бесплатный ремонт, или замену изделия в течение всего гарантийного срока при соблюдении следующих условий:

3.1.1. Изделие использовалось по назначению.

3.1.2. Монтаж и эксплуатация изделия осуществлялись в соответствии с инструкцией по монтажу.

3.1.3. Изделие не имеет механических повреждений, явившихся причиной неисправностей.

3.2. Если в момент диагностики или после её проведения будет установлено, что какое-либо из перечисленных условий не соблюдено, Изготовитель или его представитель вправе отказать в гарантийном обслуживании, выдав соответствующее заключение.

3.3. Изделие снимается с гарантии и бесплатный ремонт/замена изделия не производится в следующих случаях:

3.3.1. Если истек срок гарантии.

3.3.2. Если изделие было повреждено при транспортировке после получения товара (хранении, если изделие не вводилось в эксплуатацию).

3.3.3. Если были нарушены условия гарантийных обязательств, что в каждом конкретном случае определяет технический специалист Изготовителя или его представитель.

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

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

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

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

3.4.3. 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 нештатными источниками питания, не предусмотренными для этих устройств периферией, кабелями и т. д.).

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



Соединение кабелей с помощью установочного провода

2.1. Снять оболочку с обоих концов нагревательного кабеля и установочного провода на длине 40 мм, не повредив экран и изоляцию (рис. 2).

2.2. На один из кабелей надеть на оболочку термоусаживаемую трубку 80 мм, на другой – трубку 35 мм.

2.3. На каждом кабеле экран сдвинуть к оболочке.

2.4. Подрезать жилу в изоляции до размера 25 мм от оболочки и затем снять изоляцию с нагревательной жилы на длине 12 мм (рис. 3).

2.5. Жилу нагревательного кабеля соединить со вспомогательной жилой, так же как описано в п.1.5.

Жила установочного провода не усиливается дополнительной жилой. Затем жилу отрезать до размера 7 мм.

2.6. В соединитель вставить с двух сторон подготовленные жилы и обжать кремпером в двух местах (рис. 5, 6).

2.7. Повторить пункты 2.1–2.5 с другим концом провода.

2.8. Далее соединение производить так же, как для двух нагревательных кабелей (пункты 1.6–1.9).

Завершение монтажа

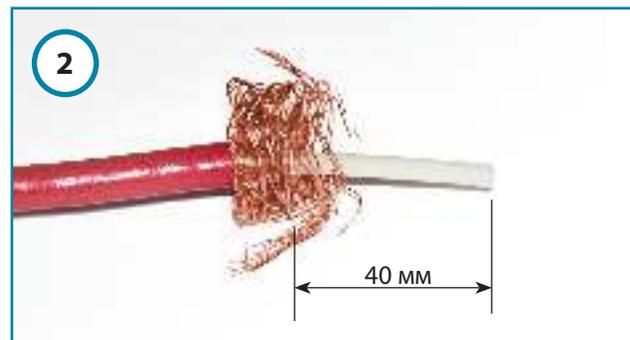
После окончания монтажа ремонтных муфт уложить отремонтированный отрезок в общую раскладку так, чтобы все нитки нагревательного кабеля находились на расстоянии не менее 50 мм друг от друга.

Отремонтированный мат необходимо прозвонить, измерить сопротивление изоляции и сопротивление жилы. Сопротивление изоляции на нагревательный мат должно быть не менее 5 МОм, сопротивление жилы должно быть в пределах значений, указанных в паспорте на мат.

Если поврежден значительный участок кабеля, но не более 0,5 м, и подтянуть концы невозможно, восполнить недостающую длину необходимо отрезком установочного провода. При этом длина установочного провода, вставленного в нагревательный мат, не должна превышать 0,5 м. В этом случае монтируются две ремонтные муфты.

Соединение двух нагревательных кабелей

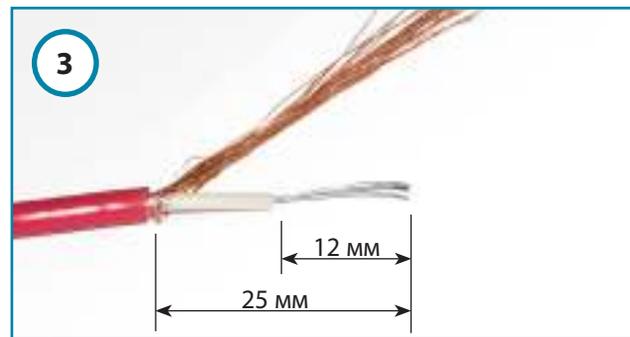
1.1. Снять оболочку с обоих концов на длине 40 мм, не повредив экран и изоляцию (рис. 2).



1.2. На одну из частей кабеля надеть на оболочку термоусаживаемую трубку SPL 8/1,6 80 мм, на другую часть – термоусаживаемую трубку SPL 8/1,6 35 мм.

1.3. На каждом конце экран расправить и свернуть в жгут (см. рис. 3).

1.4. Отрезать жилу в изоляции до размера 25 мм от оболочки и затем снять изоляцию с нагревательной жилы на длине 12 мм (рис. 3).



1.5. Для всех нагревательных матов, кроме МН-1420-9,5 и МН-1180-8,0 взять отрезок неизолированной медной жилы сечением 1 мм² длиной 85 мм и распушить на длине 12 мм с одного конца. Приложить ее распушенной частью к нагревательной жиле, придерживая скрученную часть вместе с изоляцией (рис. 4). Нагревательную и вспомогательную неизолированную медную жилу скрутить вместе и затем отрезать до размера 7 мм.

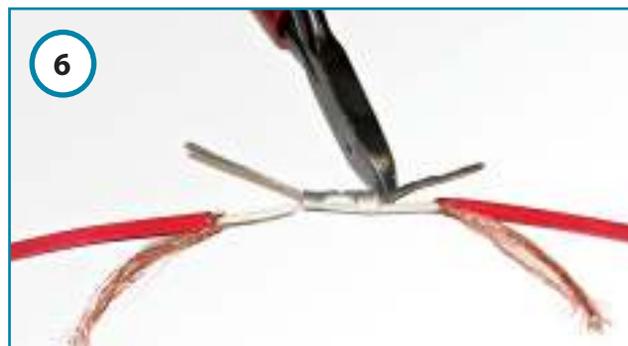
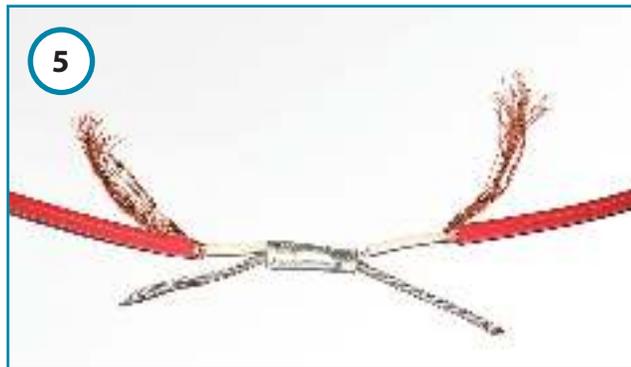


Для нагревательных матов МН-1420-9,5 и МН-1180-8,0 операция присоединения вспомогательной медной жилы исключается. Жилы в этих секциях сразу подрезаются до длины 7 мм.

Повторить пункты 1.1 – 1.5 с другим концом провода.

1.6. В соединитель вставить с двух сторон подготовленные жилы и обжать ручным кремпером в двух местах.

Оставшуюся часть дополнительной жилы отрезать до соединения (рис. 5, 6).



1.7. На место соединения продвинуть термоусаживаемую трубку SPL 8/1,6 35 мм и усадить феном при температуре на шкале фена 350 °С до появления клеевой массы по краям трубки (рис. 7).



1.8. Экран от обоих концов кабеля вставить в металлическую гильзу навстречу друг другу. Трубку обжать ручным кремпером в двух местах (рис. 8).



1.9. На соединение продвинуть термоусаживаемую трубку 80 мм и усадить феном при температуре 350 °С до появления клеевой массы по краям трубки (рис. 9).