


<p><b>Faza 1</b> Po wyborze rodzaju kabla, dokonanego na podstawie wymagań mocy i temperatur, należy określić (jeśli to konieczne ściągając ekran metalowy) punkt kontaktu grzałki (odległość między kolejnymi kontaktami może wynosić 0,5m lub 1,0m); należy przeciąć kabel około 80mm od punktu kontaktu.</p>	
<p><b>Faza 2</b> Obciąć ekran metalowy na długości ok. 30mm. Ta faza powinna zostać przeprowadzona po dokładnym sprawdzeniu miejsca kontaktu, przy odciągniętym ekranie (patrz poprzednia faza)</p>	
<p><b>Faza 3</b> Zdjąć izolację na ok. 20mm wzdłuż, za pomocą końcówek nożyczek, które należy wsunąć przy końcu kabla. Odciąć fragment zdjętej izolacji, upewniając się, że odległość między ekranem i końcem izolacji wynosi co najmniej 10mm. Zbyt długie nitki zbrojenia metalowego powinny zostać odcięte.</p>	
<p><b>Faza 4</b> Odciąć fragment odkrytego przewodu oporowego, nawiniętego na przewody zasilające. Przewód powinien zostać odcięty na wysokości krawędzi odciętej izolacji.</p>	
<p><b>Faza 5</b> Uważając, żeby nie naruszyć izolacji, oddzielić dwa kable zasilające na długości ok. 10mm, oddalając je od siebie</p>	
<p><b>Faza 6</b> Skrócić jeden z dwóch kabli zasilających o ok. 10mm, tak aby niemożliwym był styk pod napięciem.</p>	
<p><b>Faza 7</b> Nałożyć kołnierz termokurczliwy na zakończenie kabla, upewniając się, że zostało zakryte przynajmniej 10mm metalowego ekranu</p>	
<p><b>Faza 8</b> Za pomocą przemysłowej nagrzewarki lub płomienia Bunsen, doprowadzić do zamknięcia kołnierza termokurczliwego, zwracając uwagę, aby nie spalić izolacji. Należy ogrzewać kołnierz umieszczając nagrzewarkę ok. 150mm od kabla, a następnie, powoli zmniejszając odległość, aż do momentu, w którym kołnierz zacznie się kurczyć.</p>	
<p><b>Faza 9</b> Następnie należy przygotować drugie zakończenie. Upewnić się, że odległość między końcówką do odcięcia a punktem kontaktu wynosi nie mniej niż 100mm. Odkryć końcówkę według wskazówek podanych w fazach 2-3-4-5, zmieniając jedynie długość kabli wychodzących (co najmniej 60mm).</p>	
<p><b>Faza 10</b> Nałożyć kołnierz termokurczliwy blokujący (śr.9,0mm) długości 40-50mm, umieszczając go przynajmniej 10-15mm za ekranem metalowym. Postępować jak w fazie 8, zamknąć kołnierz aż do całkowitego skurczenia (powinien ściśle przylegać do elementów izolacji). Odkryć końcówki przewodów zasilających, aby umożliwić podłączenie do instalacji zasilającej. Radzimy założenie kostki lub złączek.</p>	

<p><b>Faza 11</b>                  Uziemienie. Uziemienie może zostać wykonane poprzez przyłutowanie przewodu żółto-zielonego do dowolnego miejsca ekranu metalowego. Następnie należy nakryć miejsce lutowania kołnierzem termokurczliwym o dł. ok. 20mm, w celu ochrony styku.</p>	
<p><b>Faza 12</b>                  Uziemienie z kablem zasilającym. Postępować jak w fazach 1-2-3-4-5-6. Odsłonić końcówki przewodów zasilających na ok. 4mm. Upewnić się, że ochronny ekran metalowy jest ok. 10mm od krawędzi zdjętej izolacji (usunąć ewentualne metalowe nitki zbrojenia).</p>	
<p><b>Faza 13</b>                  Postępując w sposób opisany w fazie 12, przygotować kabel zasilający, zdejmując izolację na ok. 45-50mm. Zostawić całą długość przewodu żółto-zielonego, podczas gdy dwa przewody zasilające (brązowy i niebieski) powinny być rozszczepione (patrz fot. obok), aby ułatwić połączenie ich do grzałki.</p>	
<p><b>Faza 14</b>                  Nałożyć dwa kołnierze termokurczliwe o śr. 4,8mm, dłg. 10mm na końcówki odpowiednich przewodów; następnie zlutować przewody jak na fot. Alternatywnie do lutowania, można użyć specjalnych złączek preizolowanych (uwaga przy doborze na maksymalną pracę izolacji złączek). Przyłutować przewód żółto-zielony bezpośrednio do ekranu metalowego</p>	
<p><b>Faza 15</b>                  Umieścić kołnierzyk termokurczliwy dł. 10mm centralnie nad miejscem lutowania, i przeprowadzić jego zamknięcie jak jest to opisane w fazie 8. Przygotować kołnierzyk termokurczliwy o dłg. 70mm i śr. 9.0mm i nałożyć go na jeden z kabli, tak aby hermetycznie zamknąć strefę połączeń.</p>	
<p><b>Faza 16</b>                  Zamknąć kołnierzyk termokurczliwy jak jest to opisane w fazie 8, umieszczając środek nad strefą połączeń (kołnierzyk powinien przykrywać przynajmniej na 10mm izolację zewnętrzną kabla zasilającego i ekranu metalowego na grzałce).</p>	
<p><b>Gotowy kabel</b>                  Mocowanie podczas fazy montażu, może zostać wykonane za pomocą taśmy klejącej aluminiowej, taśmy z włókna szklanego, zaczepek metalowych itd. Przed zastosowaniem danego materiału, należy upewnić się, że temperatura pracy nie będzie wyższa niż maksymalne parametry dopuszczalne przez producentów taśm czy zaczepek mocujących (przestudiować charakterystykę materiałów).</p>	

**UWAGA: wszystkie fazy opisane powyżej można zastosować także do kabli grzewczych nie posiadających ekranu metalowego; fazy przygotowawcze przewidziane pod połączenie uziemienia zostają w tym przypadku oczywiście ominięte.**

### PRZYBORY

