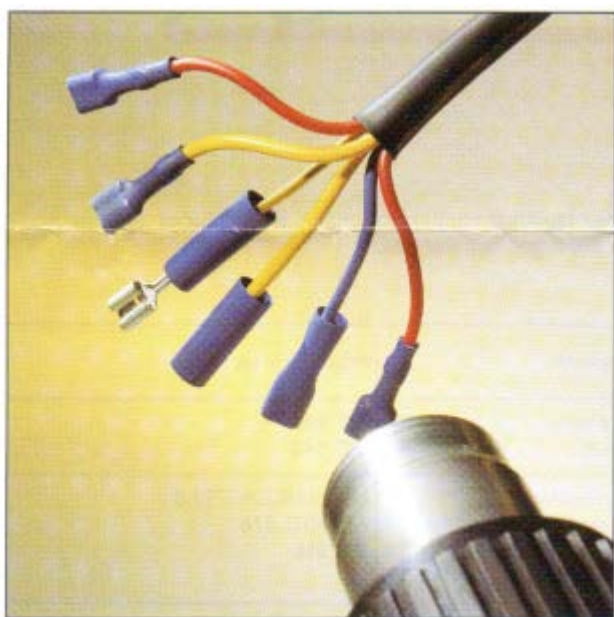


# IZOLIRATI KOT PROFESIONALCI!

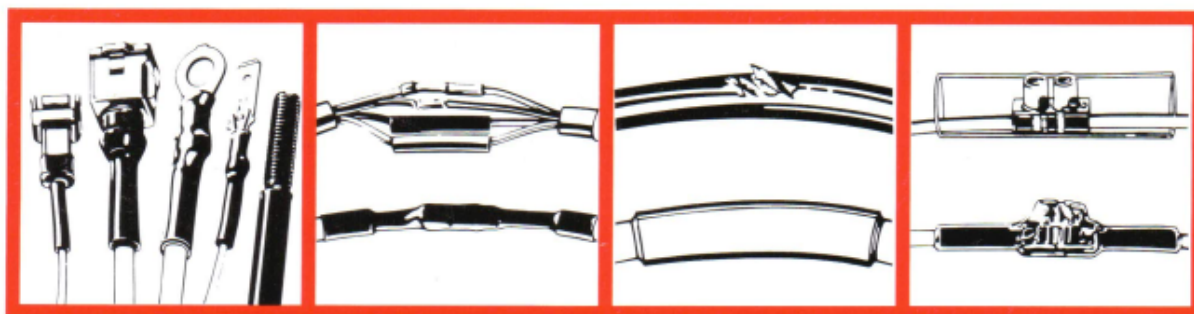
Toplokrčne gibke cevi za popravila in vzdrževanje, elektroinštalacijo, krmilno in regulacijsko tehniko, strojno računalniško opremo, strojogradnjo, modelarstvo, elektriko in elektroniko motornih vozil, elektriko in elektroniko v gospodinjstvu, itd.



Standardna toplokrčna gibka cev iz poliolefina brez notranjega lepila

## Varnost s sistemom

Toplokrčna gibka cev je nepogrešljiva pomoč pri izolaciji kablov, označevanju in povezovanju kablov. Poleg tega ta fleksibilen, netaljiv in hitro krčljiv material zagotavlja učinkovito izolacijo in mehansko zaščito, kot tudi odlično protikorozijsko zaščito, zaščito pred upogibanjem ter natezno razbremenitev. Uporablja se predvsem pri izolaciji vtisnjenih in spajkanih spojev, kabelskih čevljev in kabelskih objemk ter golih vodnikov.



## Navodila za obdelavo:

- Premer predmeta, predvidenega za krčno ovijanje, bi moral, po možnosti, znašati od 60 do 85 % nazivnega notranjega premera nekrčene gibke cevi.

**Primer:** Krčna cev tipa 4,8 – 2,4 z nazivnim (nekrčenim) notranjim premerom 4,8 mm je optimalno primerna za objekte z zunanjim premerom od 4,1 do 2,8 mm.

Pri tem upoštevajte, da so vrednosti "debelina stene po prostem krčenju" v merski tabeli nižje, če cevi navzdol ne krčite popolnoma.

- Krčno cev odrežite na ustrezno dolžino z ostrimi škarjami in pazite, da bodo odrezani robovi gladki.
- Nato cev navlecite čez del, ki ga je treba oplasčiti. Za krčenje predvidene kovinske dele z večjo maso je treba predhodno segreti.

- Z ustreznim običajnim puhalom na vroč zrak nakrčite cev od enega konca.
- Optimalna temperatura krčenja je bistvenega pomena za čim krajši čas krčenja. Če boste izbrali najvišjo možno temperaturo krčenja, bo čas krčenja zelo kratek, oplasčeni predmeti pa se bodo le rahlo segreti. Cevi s tankimi stenami se krčijo tako hitro, da se deli za krčno ovijanje le neznatno segrejejo.
- Da se izognemo pregrevanju je potrebno poskrbeti za enakomerno porazdelitev toplote. Nastajanje mehurčkov, razbarvanje ali pretrg cevi med postopkom krčenja so posledica pregrevanja materiala.



## Varnostni napotek:

- V delovnem območju električnih napetosti nad 48 V morajo izolacije, povezave, popravila in zatesnitve električnih delov izvajati samo strokovnjaki.

		Minimalne vrednosti	Preskusni postopek v skladu z
<b>Mehanske lastnosti</b>	Natezna trdnost	min. 10,5 MPa	IEC 540
	Raztezek pri pretrgu	min. 200 %	IEC 540
<b>Termične lastnosti</b>	Gorljivost	samougasljiv (zunaj transparenten)	UL 224/CSA C 22.2 ASTM-D 876
	Trajna temperaturna obstojnost	-55° do +125°C	IEC 216
	Temperatura krčenja	+120° do 200°C	
<b>Kemijske lastnosti</b>	Korozivnost	ni korozivno	ASTM-D 2671 metoda A
	Obstojnost proti kemikalijam	dobra	
	Absorbcija vode	max. 0,5 %	VDE 0472
<b>Električne lastnosti</b>	Prebojna odpornost	min. 20 KV/mm	VDE 0303 2. del
	Dielektrična konstanta	max. 2,5	DIN 53483/ List 2 in 3
	Spec. volumna upornost	min. 10 <sup>14</sup> Ohm x cm	VDE 0303 3. del

## Vsebina

Tip	Ø pred krčenjem min. mm	Ø po prostem krčenju max. mm	Debelina stene skupaj po krčenju ca. mm	Odrezana dolžina mm	Število kosov
1,2 – 0,6	1,2	0,6	0,4	50	60
2,4 – 1,2	2,4	1,2	0,5	50	30
4,8 – 2,4	4,8	2,4	0,5	50	16
9,5 – 4-5	9,5	4,8	0,6	50	8
19,0 – 9,5	19,0	9,5	0,8	50	4
38,0 – 19,0	38,0	19,0	1,0	50	1