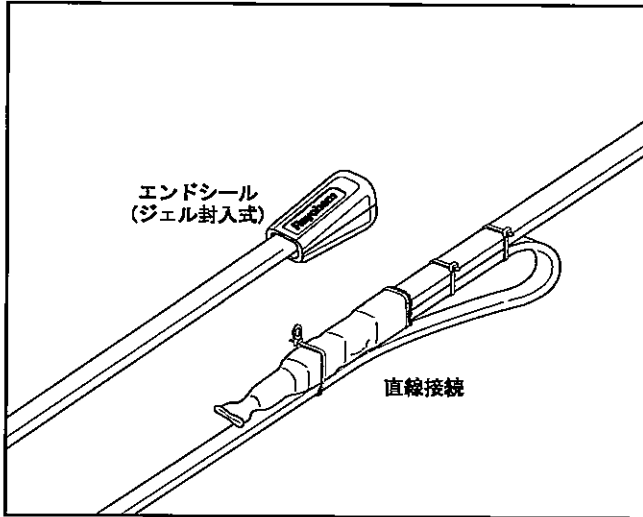


施工要領書



規格との適合

ヒータケーブル H612 および H622 は第三種発熱線 (JIS C 3651-1994) に適合します。

キット内容

項目	数	名称
A	2	被覆付き圧着クリンプ(導線用)
B	1	裸圧着クリンプ(ブレード用)
C	1	黒色クロステープ
D	2	表示ラベル(接続表示用一枚、エンド表示用一枚)
E	1	熱収縮キャップ
F	1	エンドシール(ジェル封入式:T型接続実施時のみ使用)
G	6	マスティック
H	2	インシュロック
I	1	クリンプタイラップ
J	1	熱収縮チューブ

はじめに

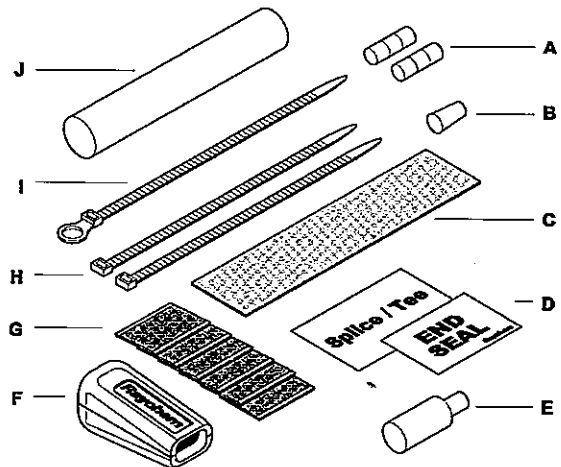
H910-JはヒータケーブルH612およびH622専用の直線&T型接続キットです。本キットには直線またはT型接続用、およびエンドシール用のキット部材が各々一つずつ含まれています。なお、本キットには電源接続用部材が含まれていないので、必要な場合には別途『H900-J:電源接続キット(エンドシール付き)』をご利用ください。

施工および技術サポート

本キットの施工最低外気温は-18℃です。本書以外の情報については、別途”設計ガイド・施工および運転マニュアル”を参照してください。また、技術的な質問については弊社代理店あるいは弊社までお問い合わせください。

必要工具

- ラジオペンチ
- ニッパー
- ドライバ(マイナス&プラス)
- プロパントーチまたはヒートガン
- ハンマーとクギ(雨樋への作業実施時)
- カッターナイフ
- 圧着ペンチ(Panduit CT-100 被覆付き用/IDEAL 30-425 裸用、または同等品)



警告

本組立部品は電気機器です。適切な運転を確保して感電や火災を防ぐためには、正しく施工することが必要です。本施工要領書に記載されているすべての項目に従い、以下に述べる重要事項を必ずお守りください。

- 万一ヒータケーブルが損傷していたり、適切に施工されていない場合、放電火花による火災被害を最小限するために、さらに弊社の要求事項および電気設備技術基準に適合させるために、各ヒータケーブル分岐回路すべてに対し地絡検出装置を取付けること(ヒータケーブルのブレードには必ずD種接地工事を実施してください)。なお、従来の回路保護方式(配線用ブレーカ等)ではこの火花が防止できません。
- 指定された専用部品の使用により、安全性が確保されます。代用品やビニールテープ等の使用は避けること。
- ヒータ導線(母線)間の黒色部分(発熱体)は導電性があり、適切な施工を実施し濡らさないこと。短絡の可能性があります。

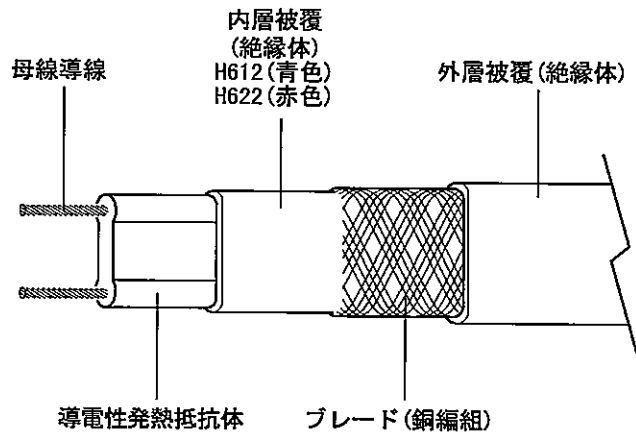
- 施工前と施工中において、組立部品やヒータケーブル両端末は濡らさないこと。
- 損傷した導線は過熱したり短絡したりする可能性があります。被覆や発熱体に切り込みを入れる際、ブレードや導線を損傷させないこと。
- 導線を互いに接触させると短絡します。導線同士は必ず離した状態にして置くこと。
- 熱による損傷を受けた組立部品は短絡の可能性があります。
- 熱収縮作業にはヒートガンやプロパントーチを使用すること。トーチを使用する場合、炎は青色の強い炎を避け、黄色の弱い炎で使用する。また、熱収縮チューブを過熱、気泡や焦げの発生から守るには、炎を常に動かして置く必要があります。
- 他の組立部品は熱しないこと。損傷を受けた部品は交換すること。
- ファイバグラス等の耐火保温材を利用すること。
- いつでも参照できるように、本要領書は大切に保管してください。

注意

作業中、熱収縮チューブを焦がしたり焼いてしまった場合、目、肌、鼻、喉に刺激性のある臭いが発生します。

直線&T型接続キット

ヒータケーブル



1

・図の様にヒータケーブルは300mm長の余裕を持たせる。

注：これ以降本要領書にて使用する説明図はT型接続用のものです。直線接続の施工についても同様に利用できますが、説明図中のヒータケーブル本数は3本ではなく、2本だけを使用して接続します。

2

・端末部より50mmの位置で外層被覆の周囲一周に軽く切り込みを入れ、さらに縦に切り込みを入れる。

・切り込み箇所を折り曲げ、被覆を剥ぎ取る。

ブレードや内層被覆を損傷させないこと。

3

・ブレードを外層被覆の切り出し方向へ戻し、弛ませる。

・ブレードを解き、片側に寄せる。

・図の様にブレードを真っ直ぐにして、一本の線に擦り合わせる。

240
230
220
210
200
190
180
170
160
150
140
130
120
110
100
90
80
70
60
50
40
30
20
10
0

4

- ・端末部より25mmの位置で内層被覆の周囲一周に軽く切り込みを入れ、さらに縦に切り込みを入れる。

25 mm

- ・切り込み箇所を折り曲げ、被覆を剥ぎ取る。

導線を損傷させないこと。

5

導線を損傷させないこと。

5 mm

- ・図の様に発熱体の端部で、斜めに切り欠きを入れる。

- ・外側に折り曲げ、発熱体から導線を剥き出す。

6

- ・内層被覆が切り出された端部で、導線間にある発熱体に切り込みを入れる。
- ・切り込み箇所を折り曲げ、発熱体を切り離す。

- ・図の様に切り離された発熱体を摘み、発熱体を剥ぎ取る。剥き出された導線から残った発熱体をきれいに取除く。

導線を損傷させないこと。

他のヒータケーブルについても本書の段階2から段階7までを繰り返す。

7

- ・マスティックから剥離テープを剥がす。

25 mm

50 mm

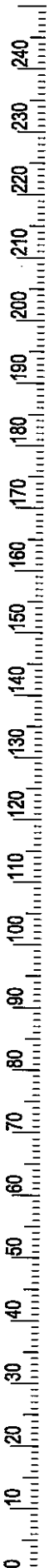
- ・図の様に各ヒータケーブルに対して、指示された位置の外層被覆上へマスティックを巻き付ける。

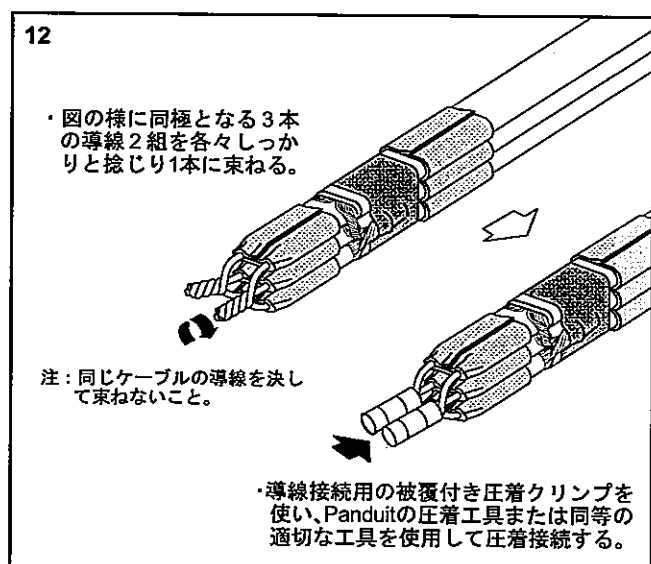
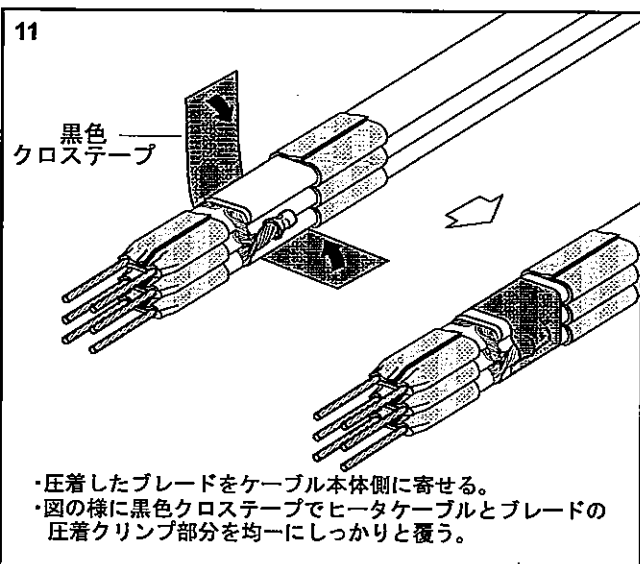
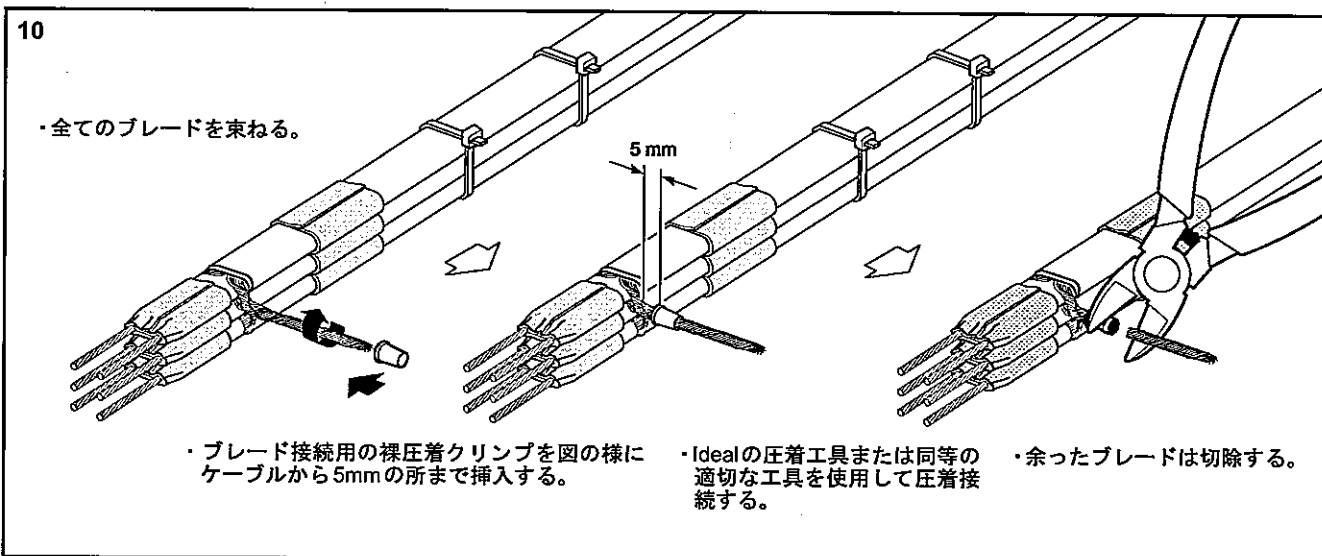
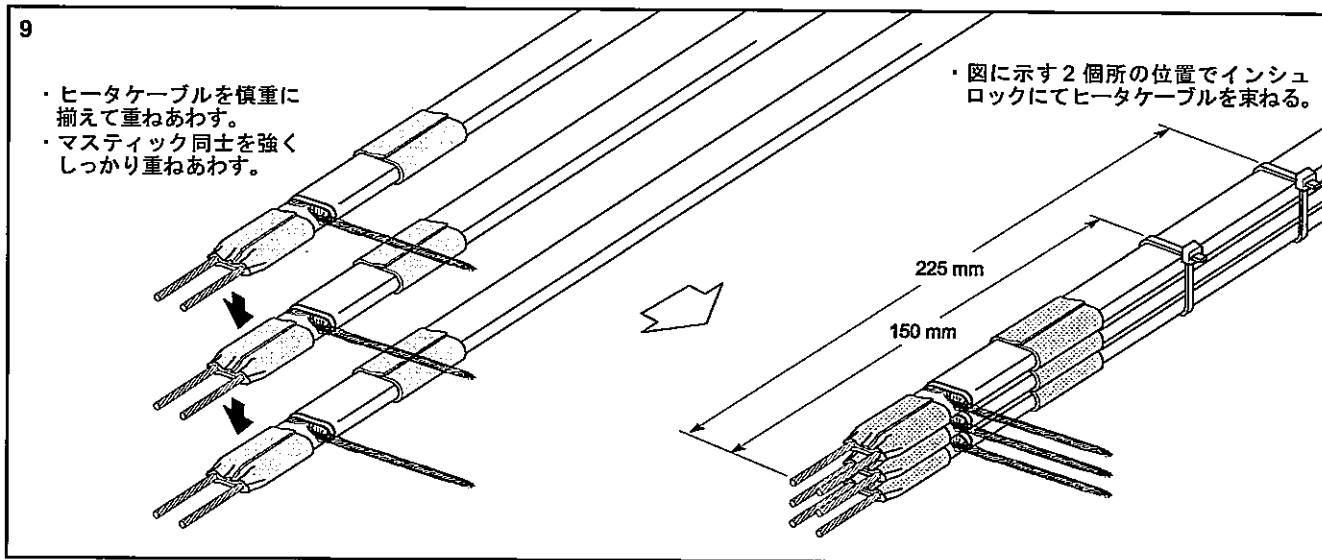
8

- ・マスティックから剥離テープを剥がす。
- ・さらに図の様に各ヒータケーブルに対して、指示された位置の導線剥き出し端部上へマスティックを巻き付ける。

5 mm

- ・各ヒータケーブル端部の発熱体を完全にシールするため、マスティックの中央部をラジペンチにて挟んでしっかりと密着させる。





240
230
220
210
200
190
180
170
160
150
140
130
120
110
100
90
80
70
60
50
40
30
20
10
0

13

- 熱収縮キャップを2本の被覆付き圧着クリンプ上にかぶせる。

注：熱収縮キャップを収縮させる必要はありません。

14

- 図の様に150mm長の熱収縮チューブを接続部の適切な位置に挿入する。

150mm熱収縮チューブマスティックの端部にチューブ端部をあわせる。

150mm チューブ

約 105mm

15

- 開口部の収縮後直ちに端部が密閉されるまで、ラジオペンチを使用してチューブ端部を挟みつける。挟み時間はおよそ15秒。

環状の接着剤とマスティック材が滲み出す。

注：やけど防止のため、加熱された部分(特に接着剤およびマスティック材)が冷めるまで触らないこと。

- チューブを完全に収縮させる。収縮作業はキャップの反対側から開始し、開口部に向かって実施する。
- チューブ内部で接着剤とマスティック材を十分に溶け出させるため、チューブが収縮した後も暫く加熱し続ける。全体の加熱時間はおよそ5分。

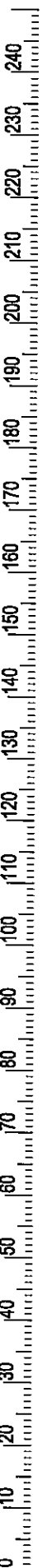
16a 配管への適用

接続部分を折り返したヒータケーブルにしっかりと取り付けること。

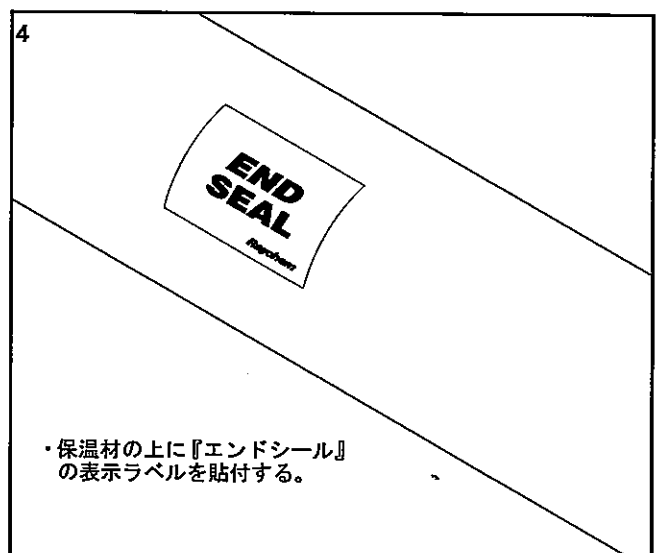
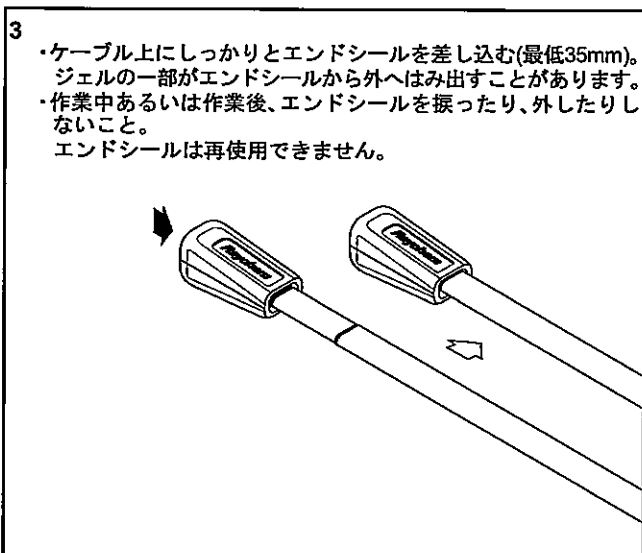
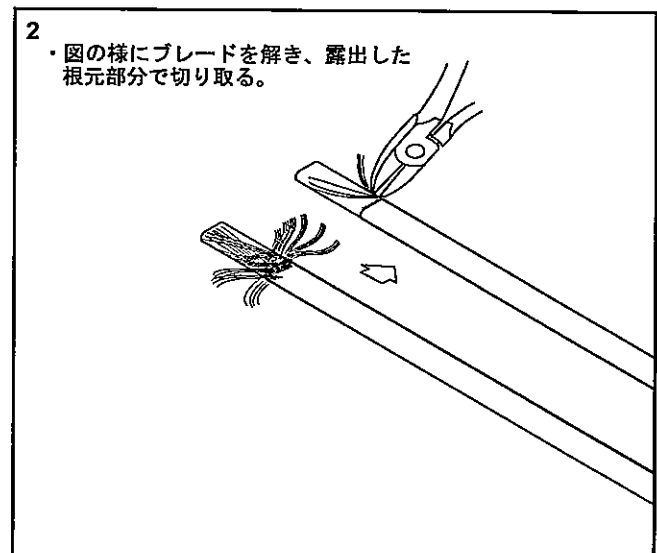
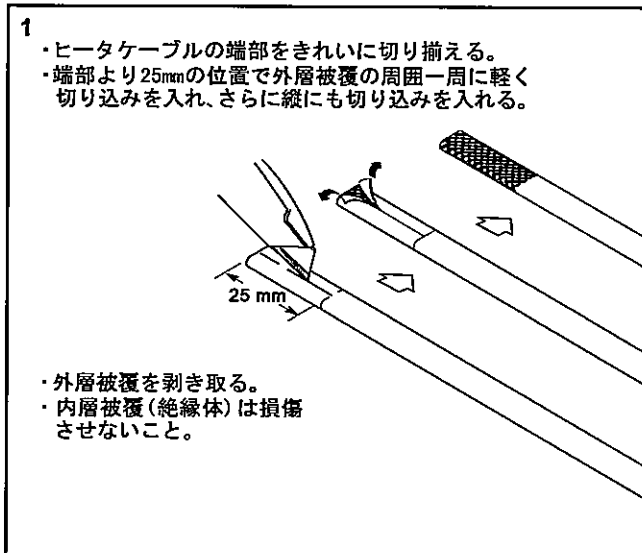
接続部が冷えたら、図の様にクリンプタイで接続部を折り返したヒータケーブルに固定する。

16b 雨樋への適用

- 図の様に縦樋用引下げサポート(GMK-RAKE)でケーブルを固定する。
- クリンプタイで接続部を折り返したヒータケーブルと固定する。
- ハンマーとクギを用いて図の様にクリンプタイのリングを接続部が直接雨樋の底に触れないように固定する。



注意事項：構造上、エンドシールの挿入は一回だけとされています。一度、施工されたエンドシールは再使用できません。したがって、ヒータの施工準備が完了するまでエンドシールの取付けは避けてください。



tyco

Flow Control

Tyco Thermal Controls

タイコ エレクトロニクス レイコム株式会社

〒214-8533
川崎市多摩区登戸3816番地
電話 044-900-5108
FAX 044-900-5146

本カタログに記載する情報(図を含む)は、信頼のおけるものと考えていますが、その情報の完全性について保証するものではありません。ご使用の際には、選定した製品が用途に適合するかどうかについて貴社にて評価・確認していただくことが必要です。当社の責任範囲は、製品の取引条件にて確認されることのみであり、製品の使用、誤使用等によって起こった偶発的、間接的損傷については、製造物責任法で定める場合を除き責任を負いません。仕様の変更は予告なしに行うことがあります。また、仕様に影響を与えない範囲での材料、工程等の変更を行うことがあります。但し、別途契約書にて確認した取引条件についてはそれに従うものとします。