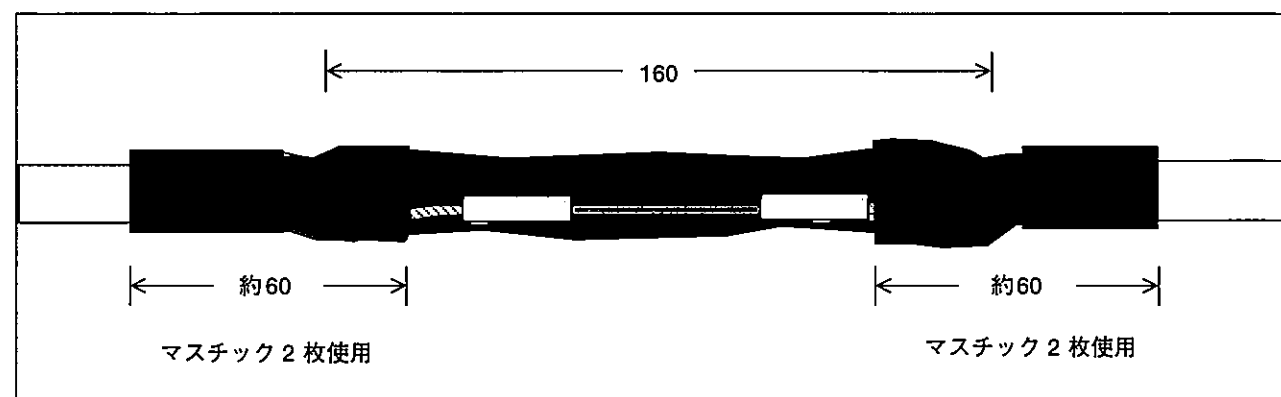


## ステップ13

接続したアース線を収縮チューブに巻込み、両端にマスチックを取り付けます。

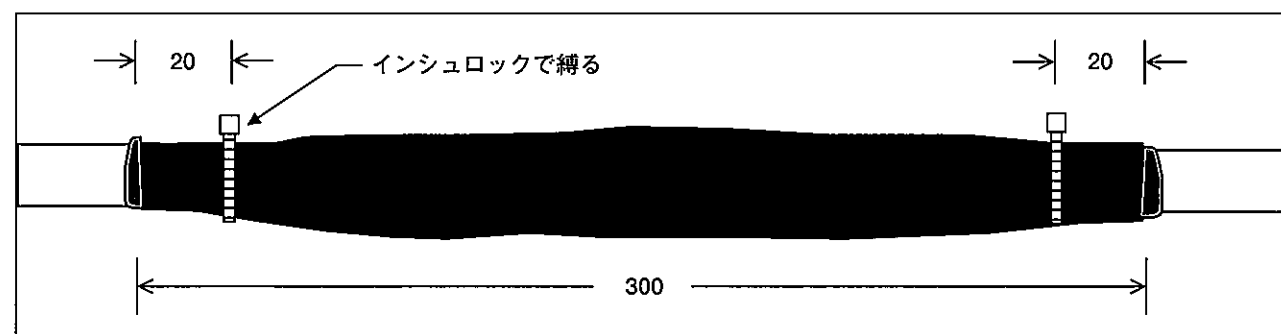
図のようにマスチック2枚を使用して、両側にあるヒータの外装被覆端部と収縮チューブ端部を各々中心におよそ60mm幅で団子状にします。



## ステップ14

予めヒータに挿入しておいた収縮チューブ①を、図のように中央へセットし加熱収縮します。さらに収縮チューブの表面全体に光沢が出るまでゆっくりと加熱するとともに、両端より接着材が流れ出るまで加熱します。

(インシュロックで縛り付ける際は手袋を着用し、火傷しないよう注意してください。)



### 収縮チューブ加工時の注意事項

収縮チューブは必ず中央部から加熱収縮してください。バーナーの炎は収縮チューブから5cm以上離し、左右上下バランスよく動かしながら、焦がさないように収縮してください。



**注意**

- バーナー使用に際しては細心の注意を払ってください。(事故・損傷の恐れがあります。)
- バーナー使用時は絶対に他人へ向けないよう注意ください。(けが・火傷の恐れがあります)
- バーナー使用時は周囲に可燃物を置かないよう注意ください。(引火・火災の恐れがあります)
- 収縮中、収縮直後のチューブには直接素手で触れないでください。(火傷の恐れがあります)
- チューブ端部より流れ出た接着剤には直接素手で触れないでください。(火傷の恐れがあります)
- 加工時または加工前には要領書を良く読み、作業してください。(事故・損傷の恐れがあります)



本製品は電気製品のため正しい取扱いおよび施工が必要です。  
本カタログに記載する情報(図含む)は信頼のおけるものと考えておりますが、ご使用に際しては選定した製品が用途に適合するかどうか、貴社にて評価および確認頂く必要があります。仕様の変更は予告なしに行うことがあります。  
また仕様に影響しない範囲での材料、工程等の変更を行うこともあります。

AS-TEG-C5RQ-0408.500

**AsahiEco**

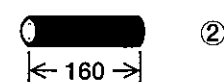
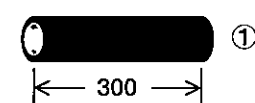
**AW-SG**

## 埋設用中間接続キット

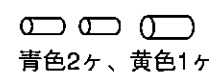
### 加工要領書

#### 構成部品

##### ■ 熱収縮チューブ



##### ■ 絶縁圧縮端子



##### ■ マスチック

40mm×6枚



##### ■ シンシュロック

150×2本



#### 使用工具

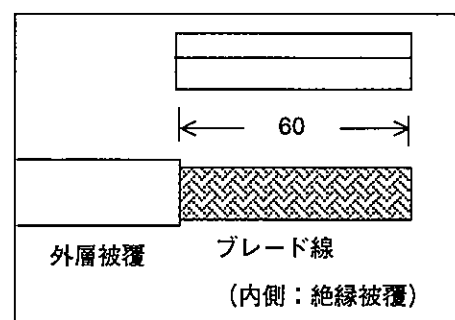
- カッターナイフ
- ニッパー (小型)
- 圧縮ペンチ「絶縁端子用」
- ペンチ
- ラジオペンチ
- バーナー

完成図



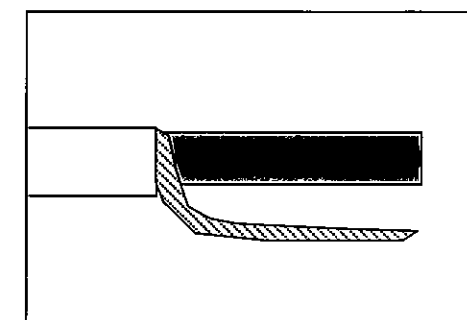
## ステップ1

ヒータを加工する前に2本の収縮チューブ①②をどちらかのヒータに挿入しておきます。挿入後、ヒータ外装被覆を60mm切り取ります。カッター使用の切込み作業では、内側のブレード線および絶縁被覆を損傷させないように注意します。



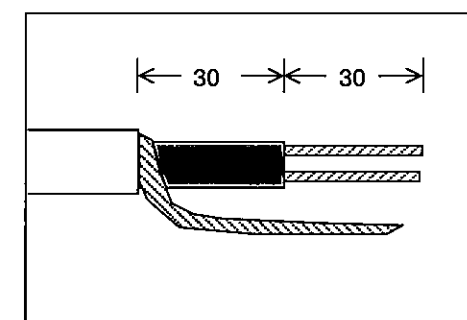
## ステップ2

ブレード線を外層被覆のむき出し端部に引き寄せ、ブレード線上に開口部を作り、内側にある絶縁発熱体を引き出し、図のようにビッグテール状に拗めてまとめます。(作業要領は別紙参照ください。)



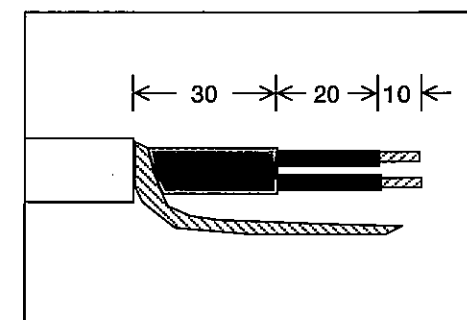
## ステップ3

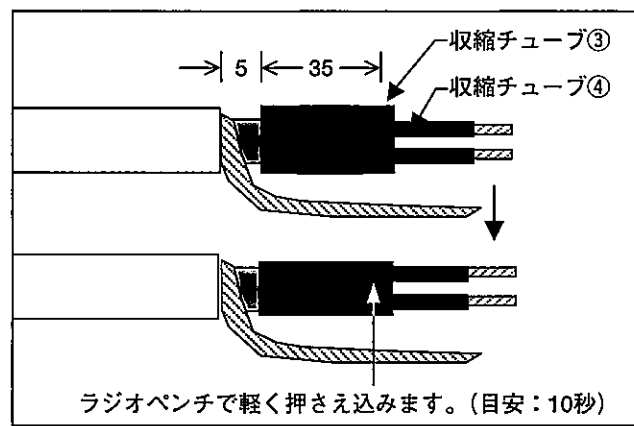
絶縁発熱体の端部より、導線を各々30mm取出します。なお、加工中は導線を損傷させないように注意します。



## ステップ4

図のようにむき出した各導線へ、収縮チューブ③を発熱体端部までしっかりと挿入し、加熱収縮させます。



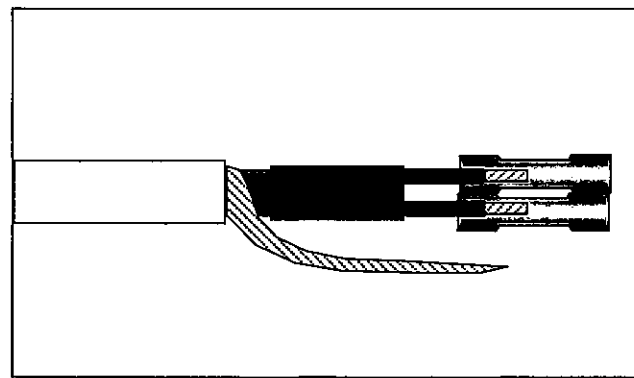


#### ステップ5

導線上の収縮チューブ④収縮後、図のように収縮チューブ③をセットし、加熱収縮させます。加熱収縮後、導線間をラジオペンチ等で軽く押え込みます。(目安:10秒程度)

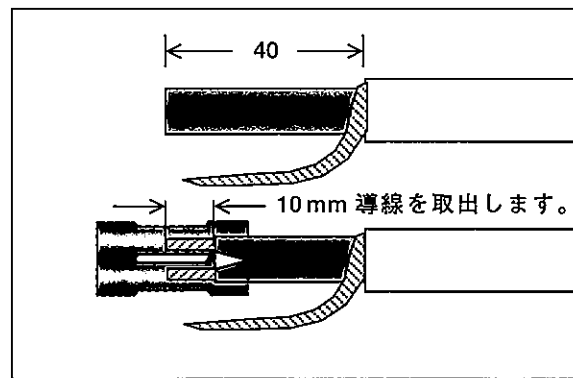
#### ステップ6

図のように、青色の絶縁圧着端子を各導線に圧着接続します。なお、圧着作業には絶縁端子用の専用工具を使用します。



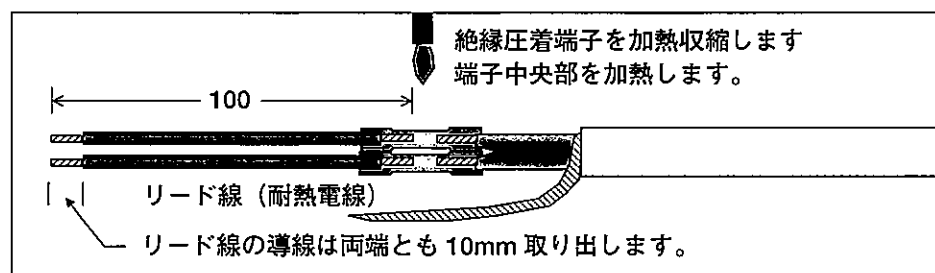
#### ステップ7

もう一方のヒータは下図のように加工し、絶縁圧着端子で導線に接続します。



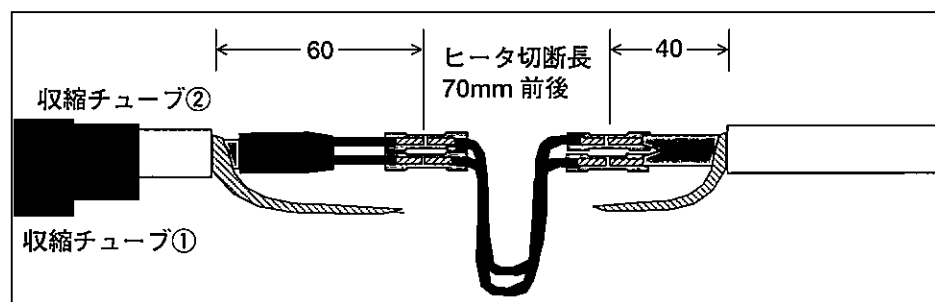
#### ステップ8

加工したヒータ同士をリード線で接続するため、図のように耐熱電線を圧着接続します。この耐熱電線の長さは現場状況に従い、任意選定してください。(標準:100mm)



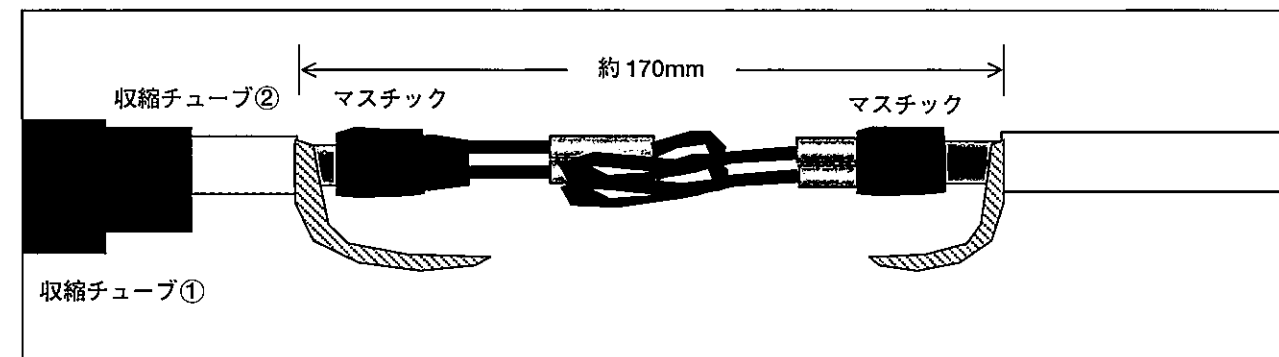
#### ステップ9

リード線を介してヒータ同士を圧着接続します。



#### ステップ10

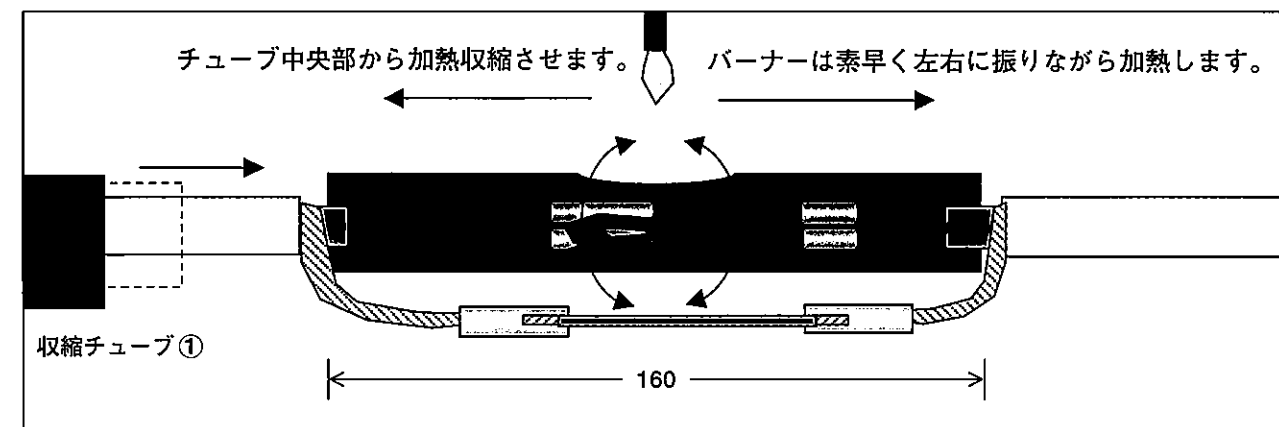
絶縁圧着端子による接続後、端子を加熱収縮させます。さらに冷却後、電線を図のようにまとめます。電線をまとめた後、図の両側の位置にマスチックを取り付けます。(この状態で電源を入れ、侵入した水をブレード線から蒸発させます。)



#### ステップ11

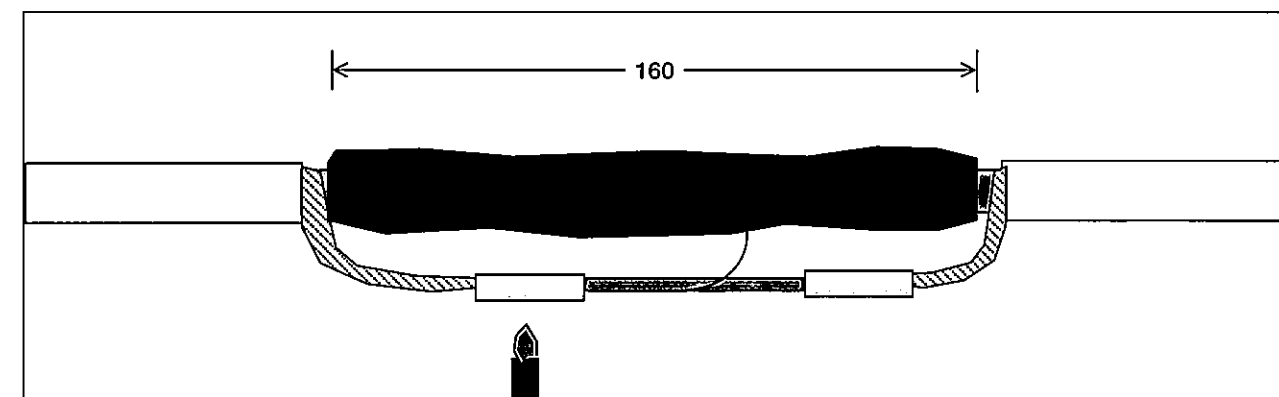
マスチック取付け後、予めヒータに挿入しておいた収縮チューブ②を所定の位置にセットし、加熱収縮します。(加熱収縮はチューブ中央部から行い、収縮後徐々に外部方向へ加熱移動します。)

次に、黄色の絶縁圧着端子をそれぞれのブレード線へ取り付け、さらに用意したアース線の両端を10mmほどむき出し、黄色の端子へ圧着接続します。



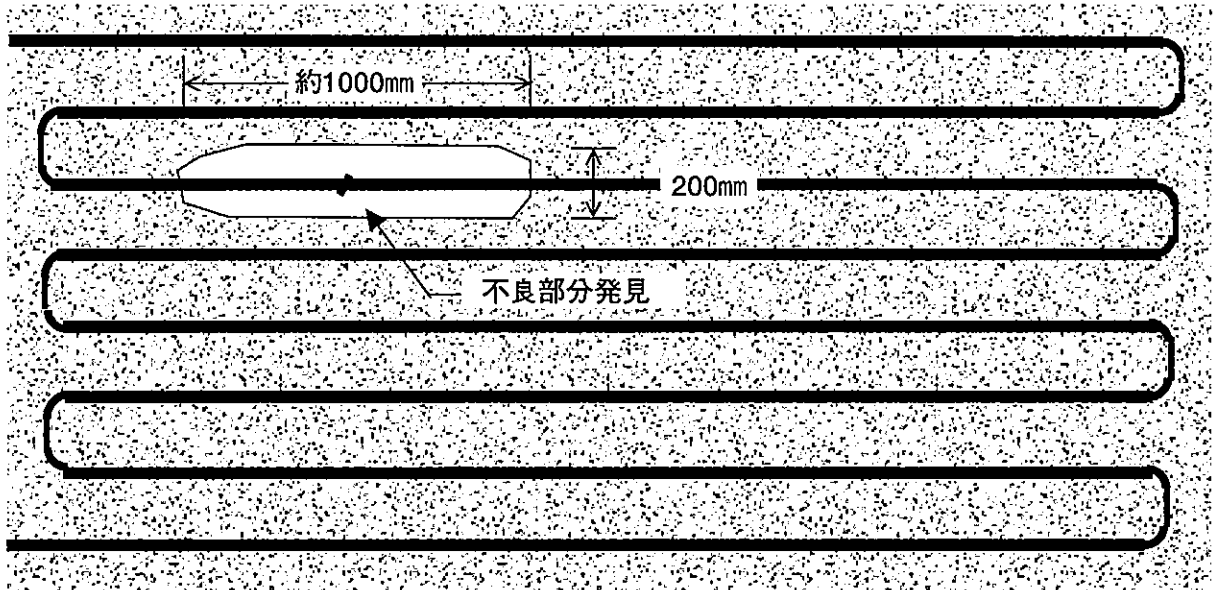
#### ステップ12

黄色の端子を加熱収縮させます。



# 補修要領

## 1 路盤開口寸法図



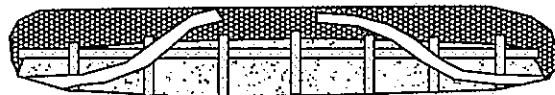
不良部分を発見した場合、作業性を考慮して「長さ1000mm程度、幅200mm」をハツリます。

ハツリ後、不良部分のヒータを60mmから70mm程度切取ります。

切取り後、加工要領にしたがってヒータを接続します。

**ステップ10** の時点で電源を投入し、ブレード線内に侵入した水分を蒸発させます。（丸1日必要）

ブレード線内部の水分状況を確認し、問題がなければステップ11に進み補修を行います。



ヒータを 60mm から 70mm 切り取り、両切断部を持上げて作業します。

#### 収縮チューブ加工時の注意事項

収縮チューブは必ず中央部から加熱収縮してください。

バーナーの炎は収縮チューブから5cm以上離し、常に上下左右と移動しながら、収縮チューブへ均等に熱を加えてください。

チューブ全体が収縮しても、まだ完了ではありません。

チューブ全体に光沢がでるまで、ゆっくりと加熱します。



## 注意

- バーナー使用に際しては細心の注意を払ってください。（事故・損傷の恐れがあります。）
- バーナー使用時は絶対に他の人へ向けよう注意ください。（けが・火傷の恐れがあります）
- バーナー使用時は周囲に可燃物を置かないよう注意ください。（引火・火災の恐れがあります）
- 収縮中、収縮直後のチューブには直接素手で触れないでください。（火傷の恐れがあります）
- チューブ端部より流れ出た接着剤には直接素手で触れないでください。（火傷の恐れがあります）
- 加工時または加工前には要領書を良く読み、作業してください。（事故・損傷の恐れがあります）



**旭日産業株式会社**

本製品は電気製品のため正しい取扱いおよび施工が必要です。

本カタログに記載する情報（図含む）は信頼のおけるものと考えておりますが、ご使用に際しては選定した製品が用途に適合するかどうか、貴社にて評価および確認頂く必要があります。仕様の変更は予告なしに行うことがあります。また仕様に影響しない範囲での材料、工程等の変更を行うこともあります。