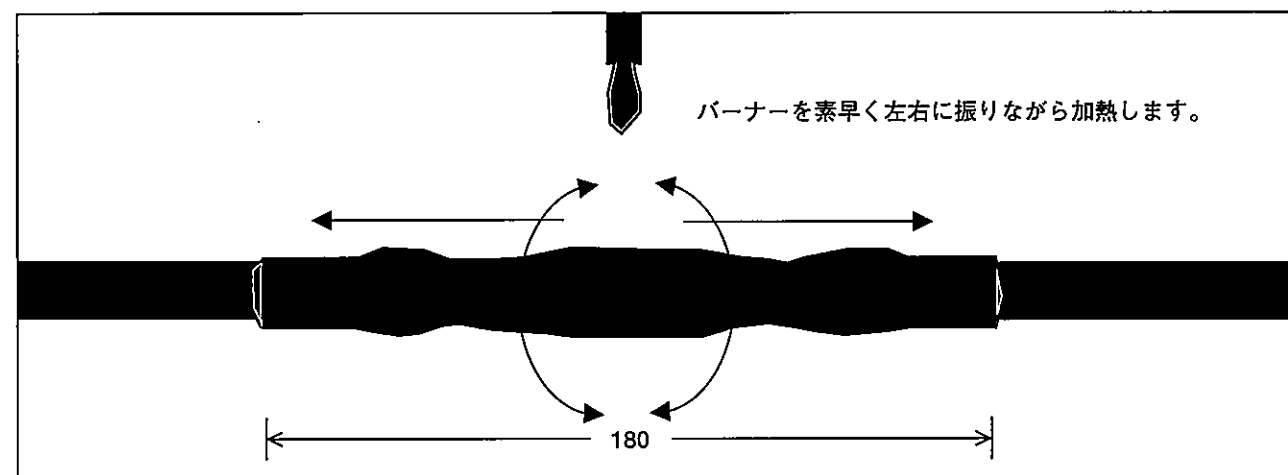


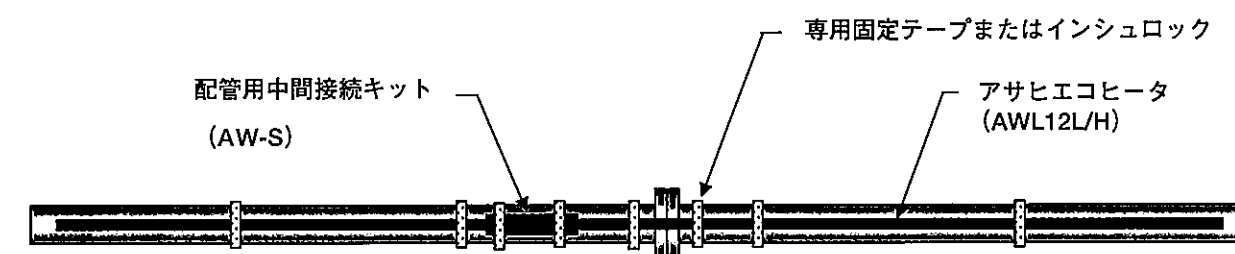
ステップ11

収縮チューブを加熱する時には、必ず中央部から加熱収縮させ、徐々に外側方向へ加熱移動します。

加熱作業は弱火で行い、チューブ全体に光沢があらわれ、収縮チューブの両端から接着材が流れ出るまでやさしく加熱します。(収縮後のチューブおよび接着剤は高温です！)



ヒータ接続部の施工要領



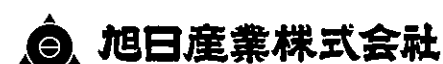
収縮チューブ加工時の注意事項

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の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。

AsahiEco

AW-S

配管用中間接続キット

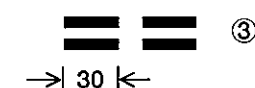
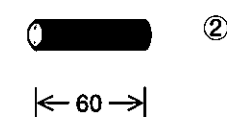
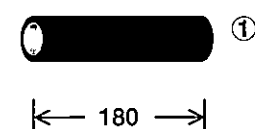
完成図



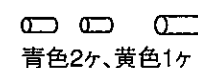
加工要領書

構成部品

■ 熱収縮チューブ黒



■ 絶縁圧着端子



■ マスチック

40mm×2枚

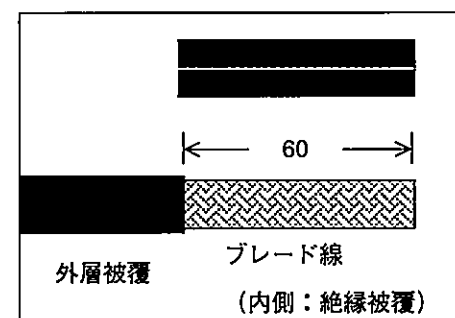


使用工具

- 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

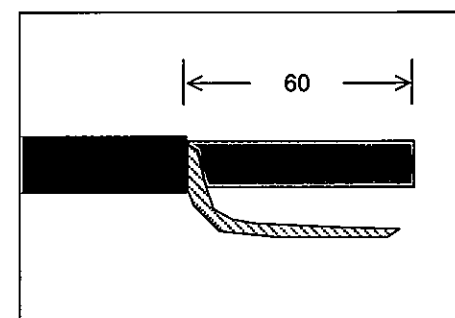
ステップ1

まずヒータの加工前に、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。次に、ヒータの外層被覆を60mm取り除きます。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。



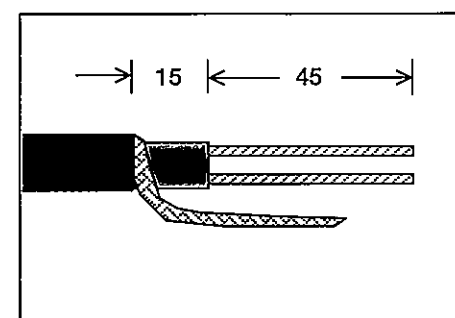
ステップ2

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、図のようなビッグテール状に拗ってまとめます。(作業要領は別紙参照ください。)



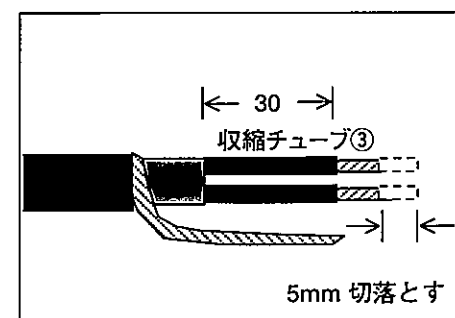
ステップ3

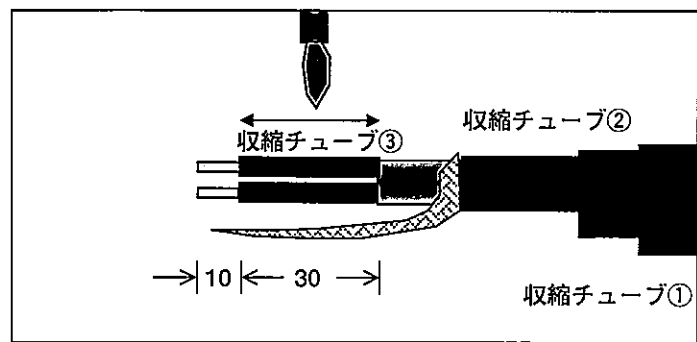
絶縁発熱体の端部より、導線を各々 45 mm 取出します。なお、加工中は導線を損傷させないように注意します。



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。加熱収縮後、各導線を端部より5mmほど切落とします。



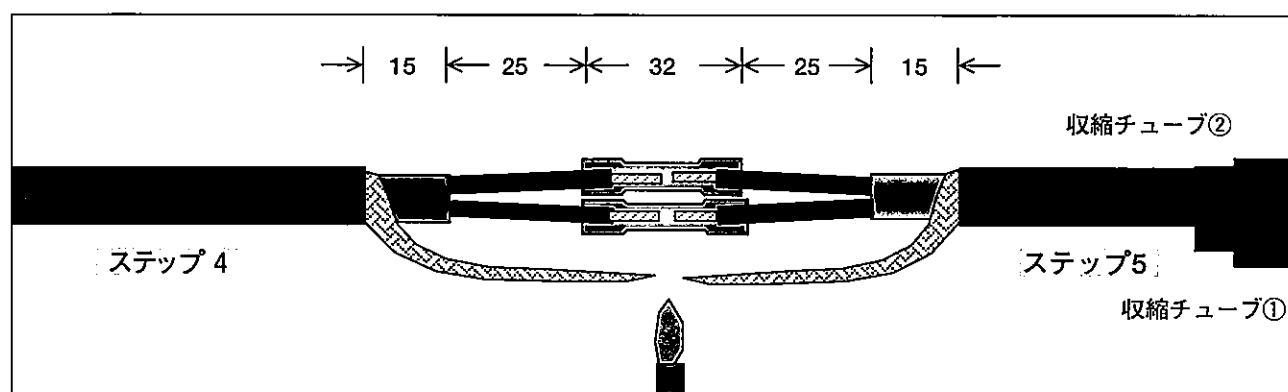


ステップ5

同様に、もう片方のヒータのむき出し加工も行います。ヒータ加工した後、各導線に収縮チューブ③を挿入し、加熱収縮させます。

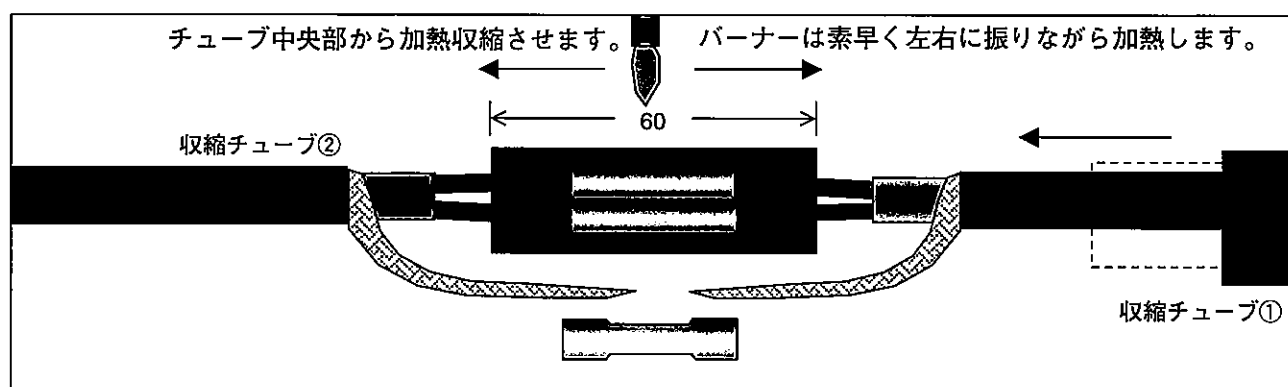
ステップ6

図のようにむき出し処理された2本のヒータ導線を、青色の絶縁圧着端子により、各々圧着接続します。
(圧着工具には、絶縁端子用を必ず使用ください。) 圧着後、絶縁端子の被覆を加熱収縮させます。



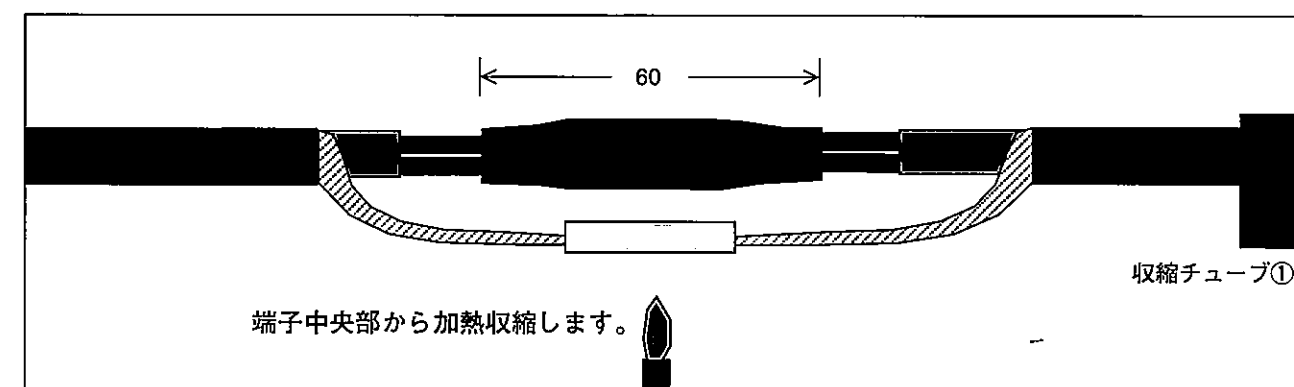
ステップ7

加熱収縮させた絶縁端子を少し冷やします。続いて予め挿入しておいた短い収縮チューブ②を、端子接続部の中央にセットし、加熱収縮します。



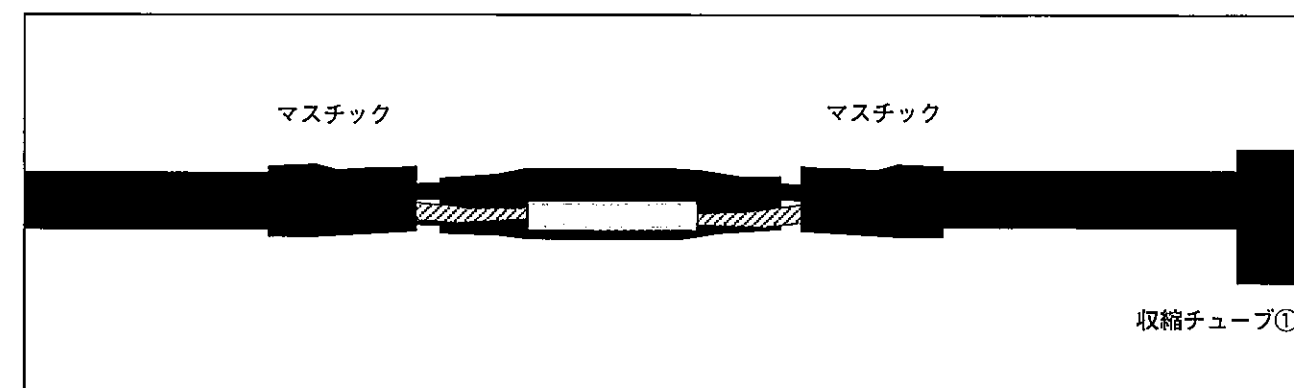
ステップ8

挿入した収縮チューブ②を加熱収縮させた後、冷えるまで少し待ちます。続いてブレード線同士を、黄色の絶縁圧着端子により、圧着接続します。 さらにバーナーにより、絶縁端子の被覆を加熱収縮させます。



ステップ9

加熱圧縮させた絶縁圧着端子を少し冷やした後、圧着したブレード縁を図のようにチューブ上へセットします。両側にあるヒータ外層被覆端部を中心にして、素手でマスチックを各々取付けます。



ステップ10

続いて予め挿入しておいた長い収縮チューブ①を、端子接続部の中央にセットし、加熱収縮します。

