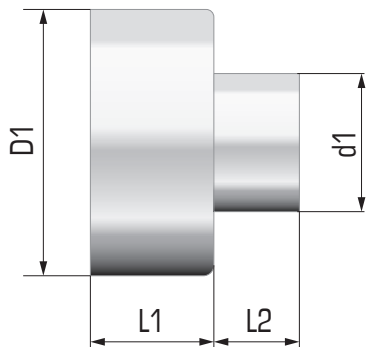


# INSTRUKCJA MONTAŻU / INSTALLATION MANUAL

## (PL) MONTAŻ TERMOKURCZLIWYCH KSZTAŁTEK USZCZELNIAJĄCYCH TYPU „END-CAP” (GB) INSTALLATION OF HEAT SHRINK END CAPS

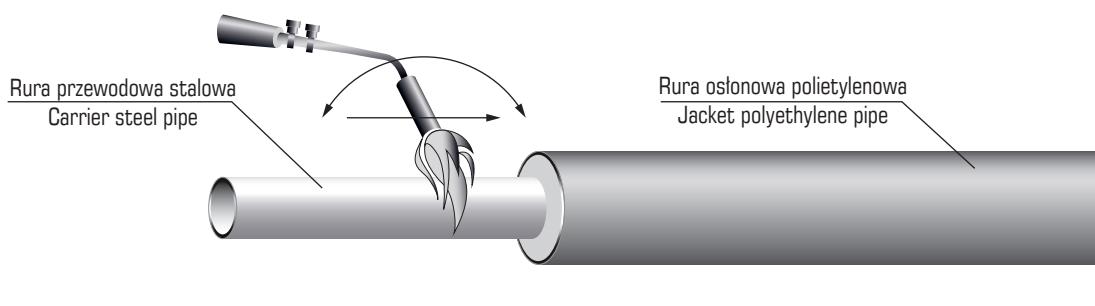
### TYPOSZEREK / TYPE

(PL) Typoszerek kształtek termokurczliwych typu „END-CAP” przedstawia tabela 1.  
(GB) Type dimension of heat shrink end caps – Table 1.



Symbol Product code	Wymiary kształtki (mm) / End cap dimensions (mm)				Rura preizolowana / Preinsulated pipe				
	D1 przed obkurczeniem D1 before recovery	D1 po max obkurczeniu D1 after entire recovery	d1 przed obkurczeniem D1 before recovery	d1 po max obkurczeniu D1 after entire recovery	L1	L2	Rura osłonowa Jacket pipe	Rura przewodowa Carrier pipe	Rura przewodowa DN Carrier pipe DN
REC 50	60	30	45	10	70	50			
REC 75	85	21	42	22	60	40	75	25	
REC 90	105	27	45	27	60	40	90	26,9-3,7	20-25
REC 110	125	27	65	27	60	40	110	42,5-48,3	32-40
REC 125	140	35	76	35	60	40	125	60,3	50
REC 140	156	45	95	45	60	40	140	76,1	65
REC 160	178	58	105	58	80	50	160	88,9	80
REC 200	220	77	128	77	80	50	200	114,3	100
REC 225	245	77	155	77	80	50	225	139,7	125
REC 250	270	90	185	90	80	50	250	168,3	150
REC 315	335	90	236	90	80	50	315	219,1	200
REC 400	420	200	290	200	80	50	400	273	250
REC 450	475	200	340	200	80	50	450	323,9	300
REC 500	520	250	375	250	100	70	500	355,6	350
REC 560	580	250	475	250	100	70	560	457	450
REC 630	650	250	530	250	100	70	630	508	500
REC 90Z	105	27	65	27	60	40	90	26,9-33,7	20-25
REC 110Z	125	27	76	27	70	40	110	42,5-48,3	32-40
REC 125Z	140	35	95	35	70	40	125	60,3	50
REC 140Z	156	45	105	45	70	40	140	76,1	65
REC 160Z	178	45	128	45	70	40	160	88,9	80
REC 200Z	220	77	155	77	70	40	200	114,3	100

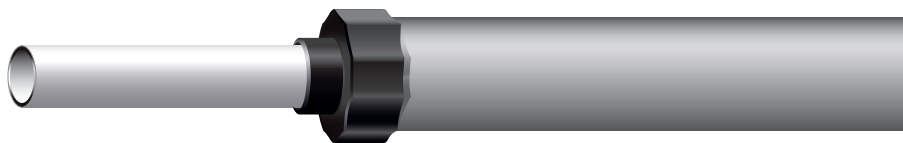
### PRZYGOTOWANIE RURY PREIZOLOWANEJ / SETUP OF PREINSULATED PIPE



(PL) Przed nasunięciem kształtki termokurczliwej, rurę preizolowaną należy oczyścić z brudu i kurzu. Rurę przewodową stalową należy oczyścić z rdzy i warstwy antykorozyjnej przy pomocy szczotki drucianej i papieru ściernego na długości minimum 5 cm od końca izolacji PUR. Rurę osłonową polietylenową PEHD należy przetrzeć papierem ściernym na długości minimum 5 cm w celu jej zmatowienia. Jeżeli występują zatluszczenia należy je usunąć przy pomocy ogólnie dostępnych środków rozpuszczających. Wykonać podgrzewanie rury osłonowej i rury przewodowej miękkim płomieniem palnika (na propan-butan). Temperatura rury stalowej w miejscu styku z PUR powinna wynosić około 60°C. Temperatura rury osłonowej powinna wynosić około 40°C. W trakcie podgrzewania należy zwrócić szczególną uwagę, aby nie spalić izolacji, a także nie uszkodzić przewodów sygnalizacyjnych. Przewody sygnalizacyjne należy przygotować do dalszego połączenia zgodnie z instrukcją producenta rur preizolowanych.

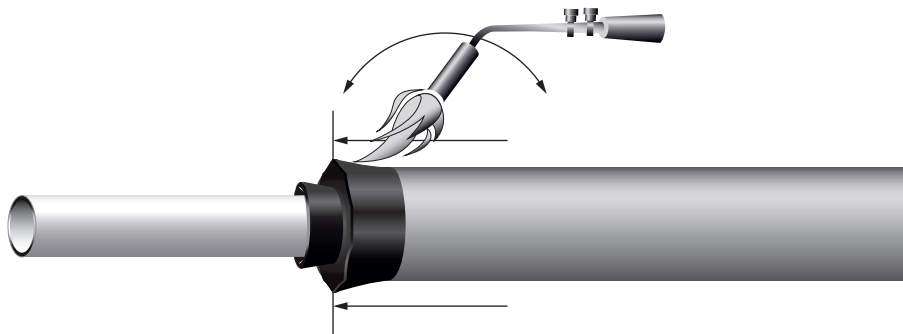
(GB) Clean the preinsulated pipe of dirt and dust and slide the end cap. Brush the carrier pipe of any rust and anti-corrosion layers and polish with a wire brush and piece of sand paper on the minimum length of 5 cm from the end of hard PUR insulation. Rub the PEHD jacket pipe with the sand paper on the minimum length of 5 cm to rough it. If there occurred any grease on the surface - clean them with any generally accessible solvent. Heat up the carrier and jacket pipes with a mild flame of a (propane butane) burner. The temperature of the steel pipe in the place of contact with PUR insulation should reach about +60°C. The temperature of the jacket pipe should be about +40°C. Be careful not to burn the PUR insulation while heating up nor damage signal wires. The signal wires should be prepared for further connecting according to manual of preinsulated pipe manufacturer.

## MONTAŻ KSZTAŁTKI TERMOKURCZLIWEJ / HEAT SHRINK END CAP INSTALLATION



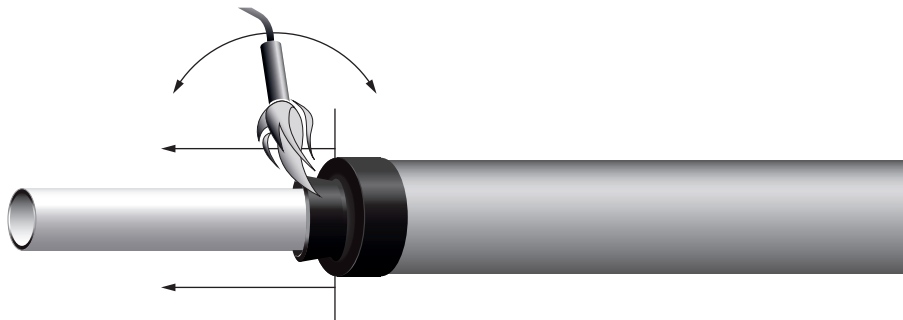
**(PL)** Zdjąć paski ochronne z warstwy masy uszczelniającej end-capów. Nasunąć kształtkę termokurczliwą tak, aby rura osłonowa stykała się z wewnętrzną, płaską częścią kształtki. Nasunięcie kształtki wykonać ruchem obrotowo-posuwistym, aby zapobiec przyklejeniu warstwy mastyku do osłony PE rury preizolowanej.

**(GB)** Take the protective strips of the mastic sealant from the inside of the end cap. Place the end cap with round movements so close to the jacket pipe that it touched the inside flat side of the end cap, avoid sticking the mastic strips to the carrier pipe.



**(PL)** Nasuniętą kształtkę należy obkurczyć zaczynając od krawędzi po stronie rury osłonowej nagrzewając kształtkę jednocześnie i równomiernie na całym obwodzie.

**(GB)** Shrink the end cap starting from heating its wider part on jacket pipe with circle movements all around the circumference.



**(PL)** Po obkurczeniu kształtki na rurze osłonowej tą samą czynność wykonać na rurze przewodowej.

### **Uwaga!**

Obkurczanie wykonywać miękkim płomieniem palnika wokół rury do momentu ścisłego i równomiernego przylegania kształtki do rury. Zbyt mocne miejscowe nagrzewanie kształtki może spowodować jej przegrzanie i pęknięcie.

**(GB)** Repeat the same action with the narrower part of the end cap on the carrier pipe.

### **IMPORTANT!**

The shrinking should be made with a mild flame of the burner with circle movements around the pipe until the moment when the end cap adhere tightly and evenly to the pipe. The end cap local over-heating may cause its breaks and damages.



**(PL)** Montaż kształtki został zakończony.

**(GB)** Installation accomplished.

**(PL)** UWAGA: Wyroby z uszczelnieniem zawierającym mastyk należy zamontować w ciągu 18 miesięcy od daty produkcji. Zużyte materiały i gotowe wyroby, po okresie eksploatacji, utylizować we własnym zakresie.

**(GB)** NOTE: End caps applied with mastic should be installed within 18 months since the production date. Spent materials and products after their exploitation should be utilized within own range in accordance with the local environmental safety regulations.

Nr pakowacza: Packer No:	Data produkcji: Production date:
-----------------------------	-------------------------------------

--	--