

# Паспорт изделия

## Термоусаживаемая трубка

### ТУТнг



**Назначение:**

Используются в качестве изоляционного материала при электромонтажных работах, защиты от коррозии, маркировочного материалы для кабелей.

**Область применения:**

В промышленности, строительстве, на производстве.

**Материалы:**

Полиэтилен, без галогенов.

**Преимущества:**

Водонепроницаемый и маслослойкий материал трубки;

Обширный диапазон эксплуатационных температур;

Маркировка изделия: на упаковке указан диаметр ТУТнг до усадки и после;

Быстрый и легкий процесс усадки тепловым феном;

Различная цветовая гамма изделий;

Широкий размерный ряд ТУТнг.

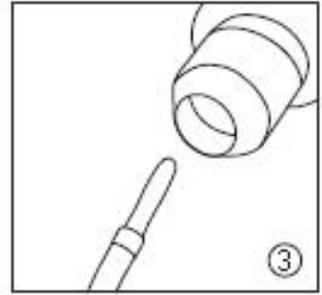
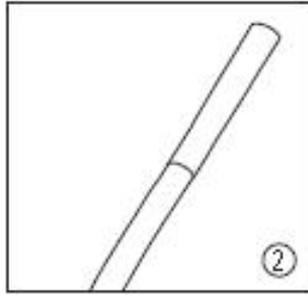
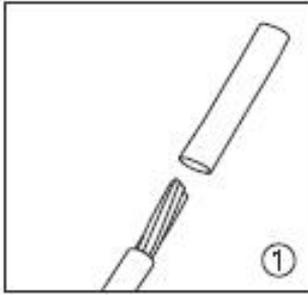
**Технические характеристики**

Параметры	Значения
Напряжение рабочее. кВ	до 1
Сила растяжения. разрыв. МПа	более 7.3
Прочность на растяжение. МПа	не менее 10
Удельное электрическое сопротивление.	1014
Электрическая прочность. кВ/мм	не менее 23
Горючесть	негорючая VW-1
Относительное удлинение при разрыве	не менее 300 %
После усадки относительное удлинение при разрыве	не менее 100%
Радиальная усадка	не менее 50%
Степень концентричности	более 65%
Температура усадки. °С	-80°С до + 110°С
Диапазон температур при монтаже. °С	+5°С до +50°С
Диапазон рабочих температур. °С	-40°С до +105°С

**Особенности эксплуатации и монтажа**

Требования к технологии монтажа термоусаживаемых трубок

1. В первую очередь необходимо определиться с условиями эксплуатации, затем - подбор диаметра ТУТнг. В этом случае следует



придерживаться принципа: внутренний диаметр трубки до усадки должен быть больше, чем основание, на которое будет производиться усадка, на 10-20 %, а номинальный диаметр трубки после усадки должен быть меньше фактического диаметра основания на 10-20 %. Только при этих условиях будет обеспечено плотное прилегание трубки к изделию. При выборе длины следует учитывать, что ТУТнг дает продольную усадку.

2. Необходимо предварительно подготовить поверхность, на которую будет усаживаться трубка: очистить от пыли и загрязнений и обезжирить. При наличии острых кромок, выступов и заусенцев на металлической поверхности последние должны

быть предварительно сглажены и зашлифованы.

3. Для усадки термоусаживаемых изделий желательно иметь специализированное оборудование – термофен или пропановую газовую горелку. Пламя газовой горелки должно быть мягким, с языком желтого цвета.

4. Остроконечное синее клиновидное пламя не допускается.

5. Для обеспечения равномерной усадки и предотвращения локального пережога трубки пламя горелки должно находиться

в постоянном равномерном движении. Нагрев производится в соответствии с указанной температурой, оптимальная температура усадки изделий -90–125°C. Ее превышение может привести к деформации поверхности.

6. Перед усадкой внимательно проверьте трубку: на трубке не должно быть надрывов или заусенец, поскольку в процессе усадки может произойти надрыв. Не допускается усадка термоусаживаемых трубок, имеющих повреждения.

7. Во избежание образования морщин и воздушных пузырей поток горячего воздуха необходимо направлять от одного края к другому или от центра к краям трубки. Прежде чем продолжить усадку вдоль изделия, трубка должна быть усажена радиально (по окружности).

8. Усаженная трубка не должна иметь каких-либо повреждений, ее поверхность должна быть гладкой, без морщин и вздутий.

На поверхности усаженной трубки должны быть различимы контуры рельефа того основания, на которое она была усажена.

**Производитель:** WENZHOU MINGYI IMPORT AND EXPORT TRADING CO.,LTD,  
Китай

**Импортер:** ООО «ФАТО Электрик» г. Москва, Россия