

Shrink-Kon® 安装工具



电热风枪

- UL® 认证
- 热度范围600°F到950°F
- 120VAC 60Hz

产品编号	说明	包装件数
WT1400	双温度调节热风枪。600°F/950°F、1300W、120VAC、60 Hz	1

接受标准包装件数的整数倍订购。



燃料与气流分离控制，可精确调节火焰和高达2500°F的温度！

便携式热收缩喷灯

- 2500°F的输出温度，可满足几乎所有的热缩、铜焊或钎焊要求
- 双燃料和气流控制，可分别调节温度与火焰精密度
- 铜和钢结构，坚固耐用



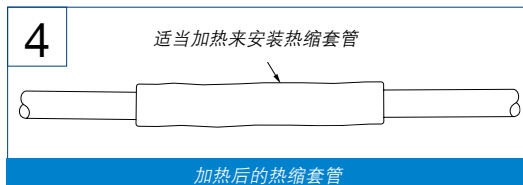
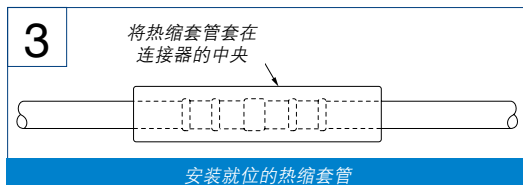
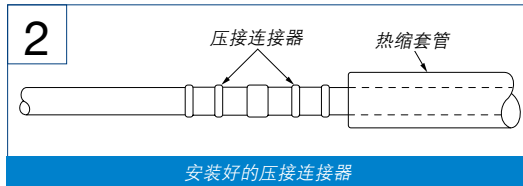
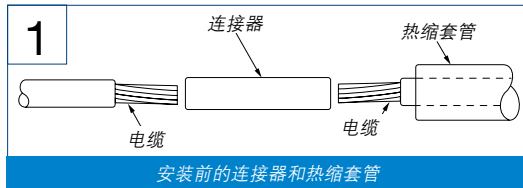
规格

- 尺寸 (不含基座)：3.9"L x 1.4"W x 5.4"H
- 重量 (加注燃料后)：9.88 oz.
- 燃料箱容量：2.03 fl. oz.
- 运行时长 (每加满一次燃料)：最长220分钟
- 可在充满标准丁烷后进行操作

便携式热收缩喷灯

产品编号	说明	标准包装件数
WT-PTORCH	便携式热收缩喷灯	1

接受标准包装件数的整数倍订购。



安装

- 1 擦拭除去电缆末端和连接器上的油、润滑脂、水和污垢等。除去连接器上的所有锐边和毛刺。
- 2 把套管置于中接管连接器的中间位置。
- 3 使用SIT-1喷灯时，应利用火焰的淡蓝色外焰部分。切勿使用喷灯对套管的一个位置固定加热或用火焰的内焰部分集中加热套管，以免套管烧焦。
- 4 从套管的中央部分开始加热。通过加热接头的周围部分，首先使套管的中央部分开始收缩。（保持热源连续地围绕绝缘套移动，以确保整个绝缘套均匀收缩。）
- 5 围绕套管继续加热，且向外移动至一端。围绕套管移动喷灯，直至套管一端完全收缩。
- 6 在接头的另一端重复上面的步骤，仍然是从中央向外侧围绕套管加热。
- 7 当套管紧贴接头并在套管两端看到密封剂流时，安装即告完成。

典型规格

根据 Shrink-Kon® 热缩绝缘套 HS 系列提供的说明，对用于 #16 AWG 至 1000 kcmil 导线的 600V 同轴电缆接头进行绝缘和密封。

连接器绝缘套须由热稳定的均质聚烯烃材料制成，且内部带有密封剂。其必须经美国保险商实验室认证 (UL® 486, 90°C, 600V) 并批准使用。不论室内、室外、架空、地埋或水浸应用，它都必须能够在额定电压且没有其他涂层或胶粘剂的情况下使用。该连接器绝缘套必须能够防潮、臭氧、油、燃料、弱酸和碱或紫外线，并且还须兼容所有常用的电缆护套材料，如橡胶、塑料、铅、钢、铝和铜。

工厂原装密封剂

大部分预制尺寸套管的整个内表面上均涂有标准密封剂。另外也提供不带密封剂的套管 — 敬请咨询工厂。密封剂的额定值为 90°C 时，在非加压电缆系统上持续有效，且可辅助密封防潮与防腐蚀。

与胶带相比，热缩套管成本及可靠性更高

与胶带相比，安装 T&B 热缩套管的成本差异可为用户最高节省 34% 的劳工和日常费用。例如，对于一个 2/0 AWG 铝制接头，热缩套管可在 3 分钟内安装完成，而胶带则需要 10 分钟。除了直接的成本下降外，使用热缩套管还可以确保统一的壁厚与防潮密封。

产品对照转换

T&B	PANDUIT	3M	RAYCHEM	SUMITOMO	ALPHA	COLEFLEX	INSULTAB
CPO	HSTT	FP 301 (1 & 2)	RNF 100 (1 & 2)	A2 & B2	FIT 221	ST221 / STS221 STU221 / STSU221	HS 101
CPO-A	HSTTA & HSTTVA	EPS300	TAT 125 ATUM 3:1	W3B2	FIT321	ST303	HS101 MW 3:1
HSMW	—	—	MWTM (J) BSTS-M / SST-M	—	—	—	CTV
HS	—	—	WSCM / SST	—	FIT 700	—	—
HS FR	HST	HDT	BSTS FR / SSTFR WCSF / FCSM	—	—	—	CTVH
HSC	HSEC	ICEC	S3C/ESC SSC-FR / ESC-FR	—	—	TYT	—
CPO-HF	—	—	—	NH	—	—	—
HSM-HF	—	—	XFFR	—	—	—	—
CHS	HSTTPN	—	—	—	—	—	—

此类竞争者名称均为其各自所有者之资产。