

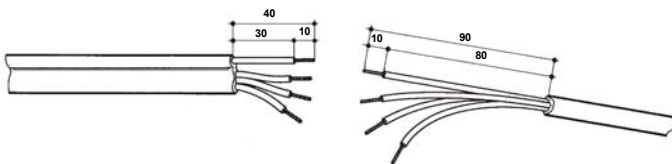
## KIT DI GIUNZIONE DEL CAVO PER ELETTROPOMPE SOMMERSE

### ISTRUZIONI GENERALI

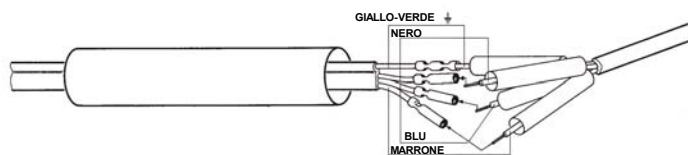
- Usare preferibilmente una torcia a butano oppure propano.
- Regolare la torcia in modo da ottenere una fiamma morbida blu con l'estremità gialla.
- Tutte le parti della giunzione che verranno a contatto con il sigillante dovranno essere ben pulite e sgrassate.
- Tenere la fiamma in continuo movimento per evitare di danneggiare localmente il materiale.
- Iniziare facendo restringere il tubo termorestringente al centro; assicurarsi che i tubetti termorestringenti siano ben stretti lungo tutta la circonferenza prima di continuare verso l'estremità.

### ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

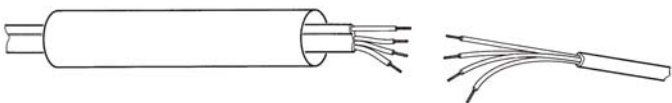
**1.** Sguainare le estremità dei due cavi da giuntare.



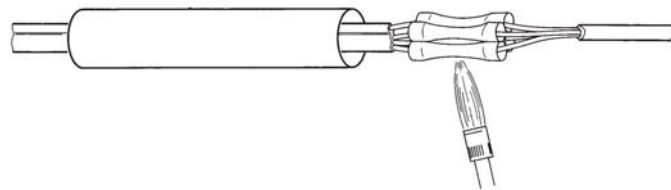
**4.** Infilare i tubetti termorestringenti su ogni filo conduttore.  
Quindi collegare i conduttori al cavo del motore, mediante i connettori preisolati, rispettando la corrispondenza dei colori come in fig. e bloccare con forza con apposita pinza.



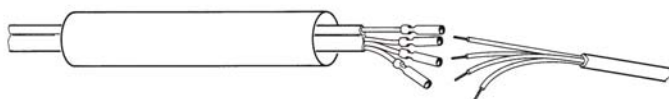
**2.** Infilare il tubo termorestringente sul cavo piatto del motore.



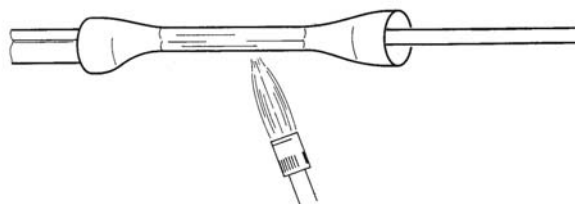
**5.** Isolare ogni singola giunzione dei conduttori mediante i tubetti termorestringenti, riscaldare con la torcia fino a quando si vede fuoriuscire la resina dalle estremità dei tubetti stessi.



**3.** Montare i connettori sui terminali in rame del cavo motore e bloccarli con forza con apposita pinza.



**6.** Centrare il tubo termorestringente esterno. Procedere quindi al restringimento con la torcia seguendo le istruzioni generali.



**Prima di mettere in servizio la giunzione attendere 10-15 minuti per il raffreddamento.**

**GB CABLE JUNCTION  
FOR SUBMERSIBLE PUMP**

**RU КИТ КОМПЛЕКТ ДЛЯ ПОДСОЕДИНЕНИЯ КАБЕЛЯ  
ДЛЯ ПОГРУЖЕННЫХ НАСОСОВ**

**GENERAL INSTRUCTIONS**

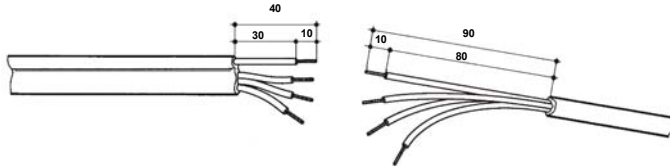
- Use, if possible, a butane or propan torch.
- Adjust the torch in order to have a blue flame with yellow end part.
- All the components to be joined which will get in contact with sealing material have to be clean and degreased.
- Move the flame continuously to avoid local material damaging.
- Start heating the self-shrinking pipe in the middle in order to begin shrinkage from the middle; ensure the self-shrinking pipes are well tighten all around the wire before heating towards the ends of the pipe.

**ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ**

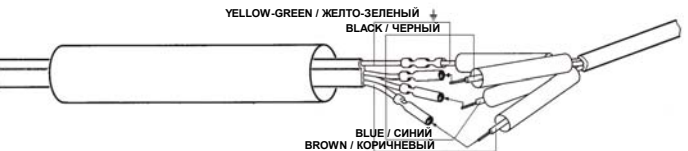
- По возможности использовать бутановый или пропановый факел.
- Отрегулировать факел до умеренного синего пламени с желтым язычком.
- Все части соединения, контактирующие с герметизирующим веществом, должны быть тщательно зачищены и обезжирены.
- Во избежание повреждения материала необходимо держать факел в непрерывном движении.
- Следует начать операцию по соединению, обжав термоусадочную трубку в центре. Проверить, чтобы термоусадочные трубки были плотно обжаты по всей окружности перед термоусадкой по краям.

**GB - MOUNTING INSTRUCTIONS / RU - ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ**

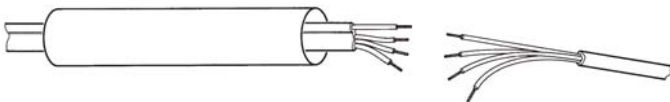
- 1. GB** - Remove the insulation material from the ends of the two cables to be joined.  
**RU** - Снять оплетку с концов двух соединяемых кабелей.



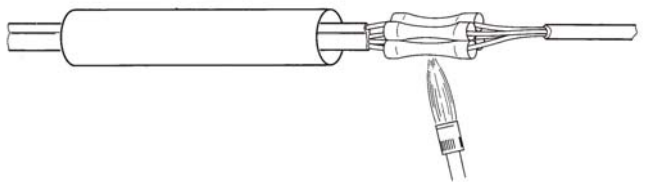
- 4. GB** - Put the small self-shrinkage pipes on each wire of the cable. Connect the wires of the cable to the wires of the motor cable, by the mean of insulated connectors; take care of connecting together the wires of the same colour as shown in fig., and then strongly lock with the proper wrench.



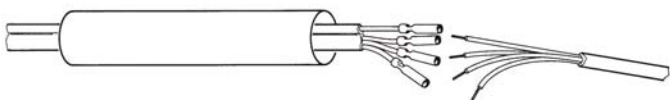
- 2. GB** - String the self-shrinking pipe on the flat cable of the motor.  
**RU** - Надеть термоусадочную оплетку на плоский кабель двигателя.



- 5. GB** - Insulate each junction using the self-shrinking pipes, heat up with the torch until the resin is exiting the pipe ends.

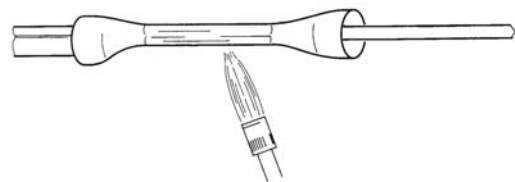


- 3. GB** - Strongly wrench the insulated connectors on the copper wires of the motor cable with the proper tool.  
**RU** - Подсоединить провода к медным выводам кабеля двигателя и прочно зафиксировать их специальным зажимом.



- 6. GB** - Slip the external self-shrinking pipe over the junctions. Then proceed with the shrinkage with torch following the general instructions.

- RU** - Центровать внешнюю термоусадочную оплетку. Затем при помощи факела обжать оплетку, следуя общим инструкциям.



**GB** - Wait 10 to 15 minutes to allow cooling before using the junction.

**RU** - Перед началом эксплуатации соединения подождать 10 – 15 минут для его охлаждения.