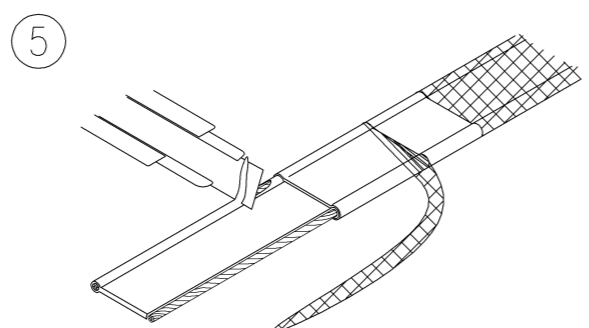
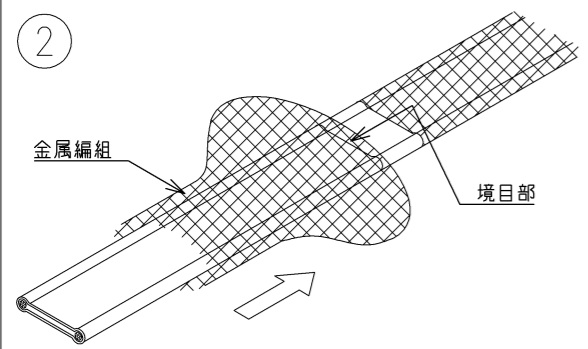


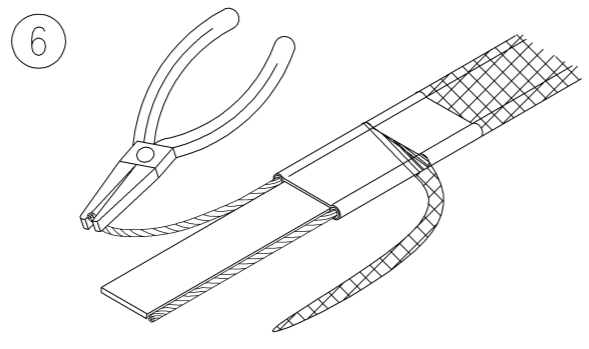
① Fヒータを所要の長さに切断します。末端から200mmの位置の編組をガラスクロス粘着テープで固定します。



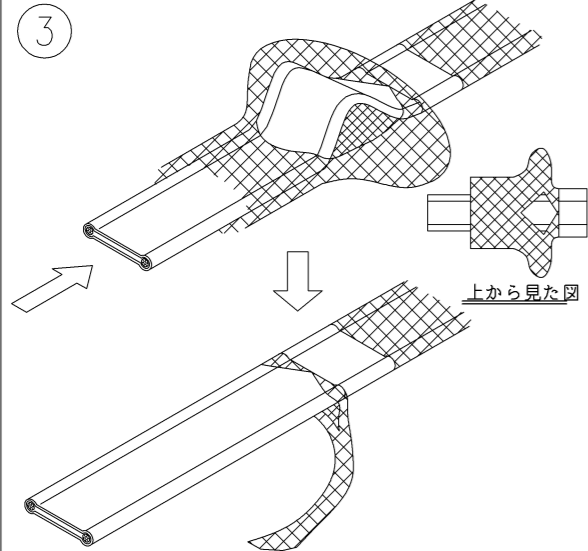
⑤ カッター等を用い、芯線が露出するまで発熱体を削り取ります。注意) 芯線を傷つけない様に注意して下さい。



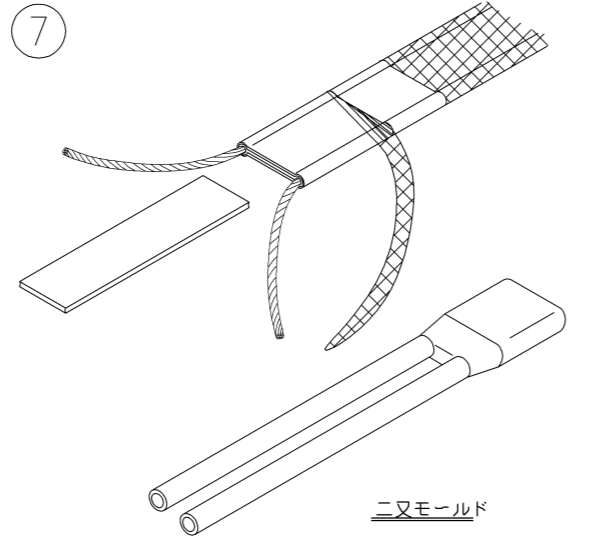
② 金属編組をガラスクロス粘着テープとの境目部方向へ押し戻し、境目部に膨らみを作る。



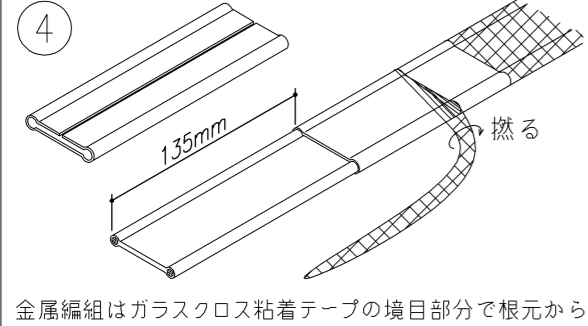
⑥ 芯線に傷をつけない様にペンチで引き出します。



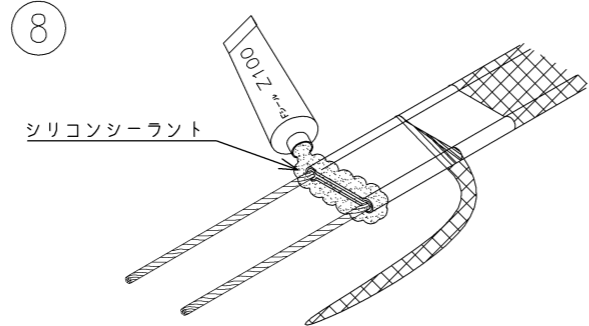
③ ドライバー等を使用して膨らみ部分に開口部を作る。ヒータケーブルを曲げ、編組開口部からケーブルを抜き出します。



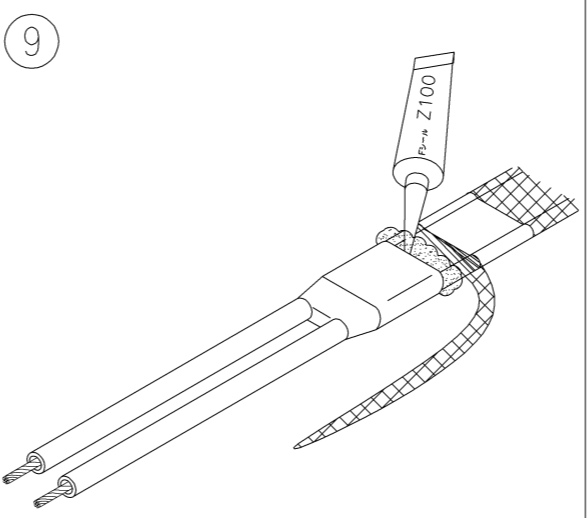
⑦ 二又モールドが入る様に発熱体を芯線の根元で切り取ります。注意) 芯線を傷つけない様に注意して下さい。



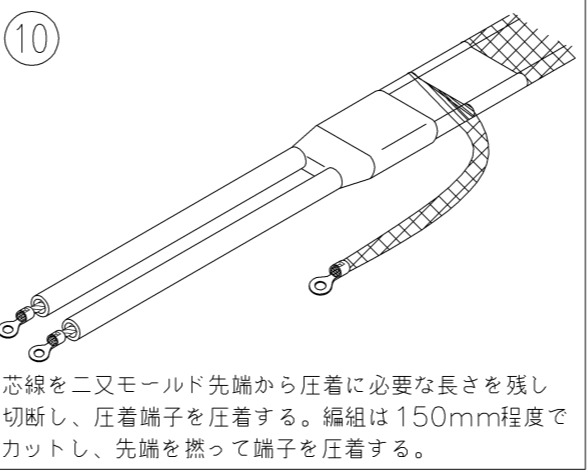
④ 金属編組はガラスクロス粘着テープの境目部分で根元からしっかり燃り合わせる。絶縁被覆をカッター等で135mm取り除く。注意) 芯線を傷つけない様に注意して下さい。



⑧ シリコンシーラントをヒータ芯線根元に塗布します。

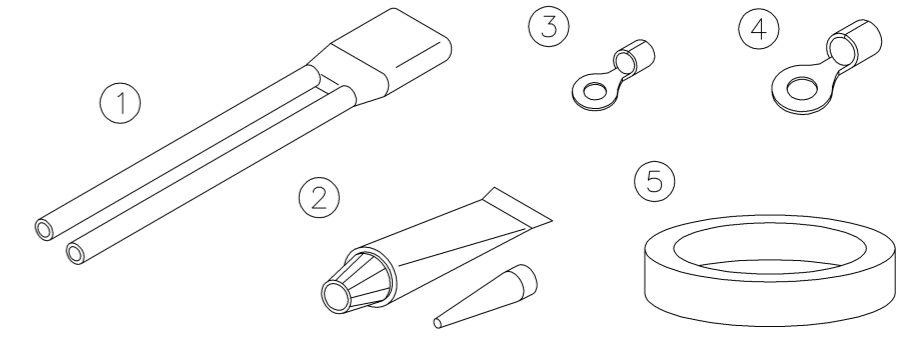


⑨ 二又モールド内にもシリコンシーラントを外にはみ出さくらくらいに充填します。



⑩ 芯線を二又モールド先端から圧着に必要な長さを残し切断し、圧着端子を圧着する。編組は150mm程度でカットし、先端を燃って端子を圧着する。

NO.	品名	材質	数量	備考
1	二又モールド	シリコンゴム	1	
2	シリコンシーラント		1	
3	圧着端子		2	R型 2sq-4M
4	圧着端子		1	R型 5.5sq-5M
5	ガラスクロス粘着テープ		1	



NO.	年月日	記事	設計	照査	承認
改訂					
客先					
名称					
自己温度制御型Fヒータ 電源部口出し処理 施工要領図 (Sタイプ)					
製	図		工事番号		
設	計		仕様書番号		
照	査		尺 度	NONE	
承	認				