

Informacje ogólne

Materiały termokurczliwe otrzymuje się przez sieciowanie polietylenu metodą chemiczną lub radiacyjną. Z takiego materiału formuje się w wysokich temperaturach kształt wyrobu i zostaje go przez chłodzenie do temperatury pokojowej. W trakcie tego procesu wyrób znacznie powiększa swoje wymiary poprzeczne. Podgrzewając następnie wyrób w trakcie montażu do temperatury 120÷200 °C spowodujemy, że kształty z których jest zbudowany ulegną stopieniu i dzięki "pamięci kształtu", która cechuje wyrób, będzie usiłował on wrócić do pierwotnego kształtu, zmniejszając znacznie swoje wymiary poprzeczne, obciskając szczelnie przedmiot uprzednio włożony do niego. Zapewnia to izolację elektryczną, ochronę an-tykorozyjną,

poprawia estetykę. Usieciowany polietylen cechuje też wysoką odporność na korozję naprężeniową, działanie rozpuszczalników, roztworów kwasów i zasad, soli, benzyny i olejów. Niektóre wyroby pokrywa się wewnątrz klejem, co jeszcze podnosi szczelność i odporność ciśnieniową. Stosuje się je do izolacji końcówek, złączy, zacisków, uchwytów, szyn rozdzielczych, łączenia wiązek przewodów i osłony różnych innych elementów w elektronice, elektrotechnice i budowie maszyn. Wymiary wzdłużne produktów termokurczliwych rosną (np. muf) lub maleją (np. koszulki), co zostało określone w opisie poszczególnych grup wyrobów.

Instrukcja obkurczania

Obkurczanie należy wykonywać nagrzewnicą elektryczną lub gazową (najlepiej posiadającą regulację temperatury) lub zachowując ostrożność – palnikiem, używając żółtego płomienia, tak aby temperatura grzania wynosiła 120÷200 °C. Przed obkurczaniem należy oczyścić przedmiot przewidziany do pokrycia papierem ściernym i odtłuścić go, a następnie podgrzać do temperatury -60 °C. Po nasunięciu elementu termokurczliwego

go należy podgrzewać go, zaczynając od połowy długości, równomiernie i dookoła, stopniowo przesuwając grzanie do końców, unikając miejscowych przegrzań. Prawidłowe obkurczenie jest pozbawione fałd, wybrzuszeń, nadpaleń.

