

Общие сведения

Термоусаживаемые материалы получают путем структурирования полиэтилена химическим или радиационным методом. Из такого материала формируется в высоких температурах форму изделия, а затем подлечит отвердеванию путем охлаждения до комнатной температуры. Во время этого процесса изделие значительно увеличивает свои поперечные размеры. Подогревая в дальнейшем изделие во время монтажа до температуры 120÷200 °С, приведем, к тому, что его форма расплавится и благодаря «памяти формы», которой характеризуется изделие, значительно уменьшая свои первичные размеры, плотно зажмет размещенный в нем предмет. Это обеспечивает электрическую изоляцию, антикоррозионную защиту, улучшает внешний вид. Полиэтилен, подвергаемый

структурированию, характеризуется также высокой устойчивостью к коррозии под напряжением, действию растворителей, растворов кислот и щелочей, солей, бензина и масел. Некоторые изделия покрываются внутри клеем, что дополнительно повышает плотность и устойчивость к давлению. Они применяются для изоляции наконечников (наконечников), соединений, зажимов, держателей, распределительных шин, соединения пучков проводов и защиты других элементов в электронике, электротехнике и электромашиностроении. Продольные размеры обжимаемых изделий возрастают (напр. муфт) или уменьшаются (напр. трубки), что указано в описании отдельных групп изделий.

Инструкция усадки

необходимо проводить с помощью электро- или газового нагревателя (лучше всего с регуляцией температуры) или при соблюдении особой осторожности – горелкой, пользуясь жёлтым пламенем так, чтобы температура нагрева составляла 120÷200 °С. Перед усадкой предмет предусматриваемый для покрытия обязательно очищают с помощью

абразивной бумаги, обезжиривают его и нагревают до температуры -60 °С. Затем надвигают термоусаживаемый элемент, подогревают его, начиная от половины длины, равномерно и вокруг, постепенно передвигая нагрев к концам, избегая местных перегревов. Правильная усадка лишена морщин, бугорков, обжогов.

