
Kit de conexión y final AKO-71092
 con instrucciones de montaje.
Connection and end kit AKO-71092
 with assembly instructions

1- Utilización

Este kit se utiliza para proteger y aislar los extremos de conexión y final de los cables calefactores:

- **AKO-710XX**
- **AKO-711XX**
- **AKO-5237**
- **AKO-71906**

2- Características

La temperatura máxima de exposición es de:

- 80 °C para el extremo de conexión
- 200 °C para el extremo final

La temperatura mínima de instalación es de -40 °C.

Además de las instrucciones de esta hoja técnica, la utilización del kit con el correspondiente cable ha de satisfacer la hoja técnica 7210H050.

Para los cables **AKO-711XX**, **AKO-71906**, el kit se aplica sin aportación de calor.

1- Application

This kit is used to protect and insulate the connection end and end of heating cables:

- **AKO-710XX**
- **AKO-711XX**
- **AKO-5237**
- **AKO-71906**

2- Features

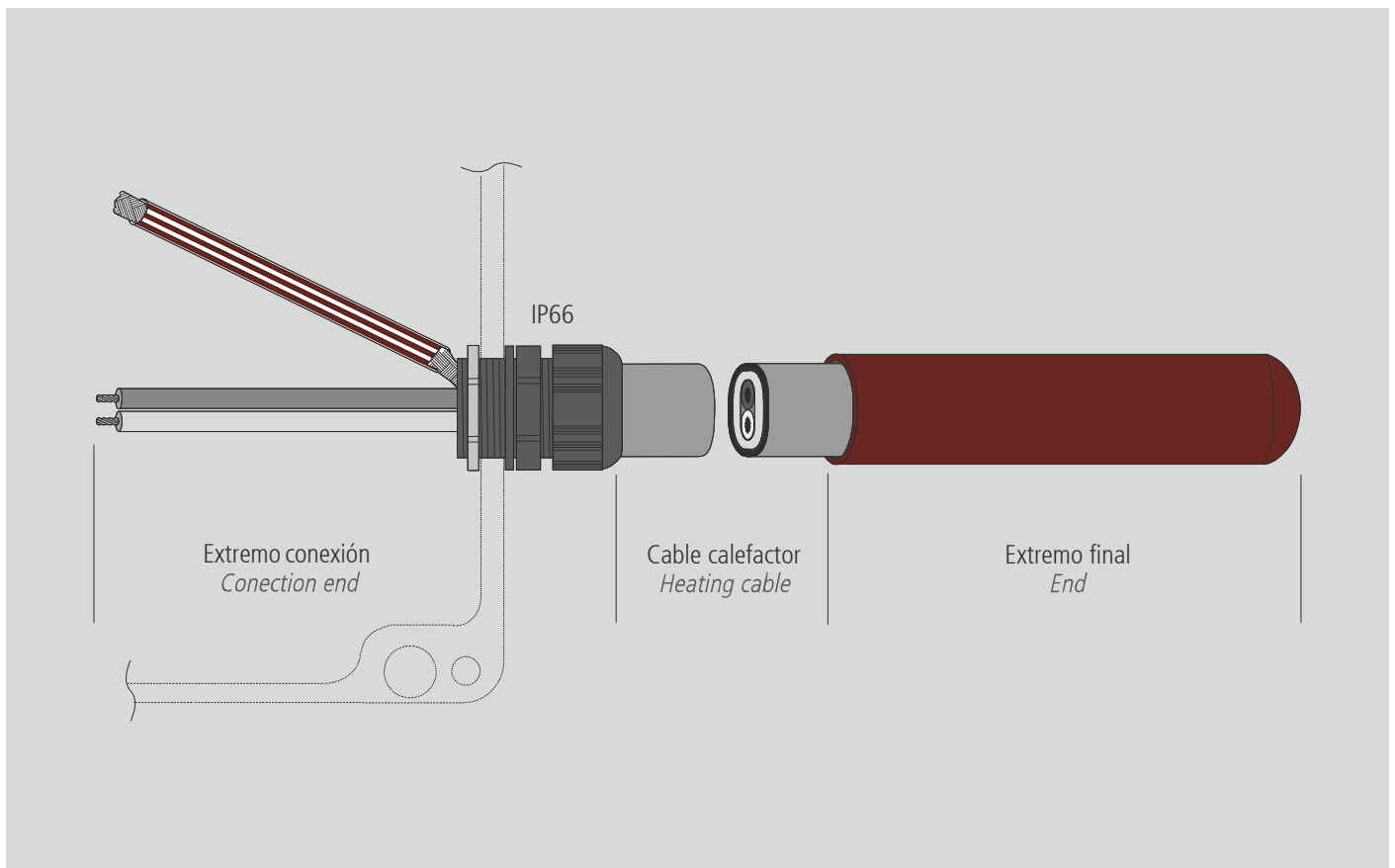
The maximum exposure temperature is:

- 80 °C for connection end
- 200 °C for end

The minimum installation temperature is -40 °C.

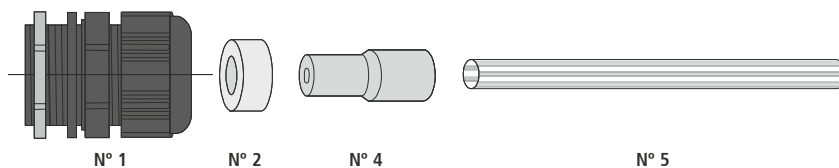
Besides the instructions contained in this data sheet, the use of the kit with the corresponding cable must comply with the data sheet 7210H051.

For cables **AKO-711XX**, **AKO-71906**, the kit it's applied without heat.



3- Composición / Components

Extremo conexión / Connection end



- N° 1 Prensaestopas con rosca M25 x 1,5 / Gland with thread M25 x 1,5
- N° 2 Prensacables / Grommet
- N° 4 Pieza protección conductor de calentamiento / Protection heating element piece
- N° 5 Tubo de 125 mm / 125 mm sleeve

- N° 3 Tubo termorretráctil de 40 mm / 40 mm heat-shrink sleeve
- Sólo para cables / Only for cables: **AKO-710XX** y/and **AKO-5237**

Extremo final / End



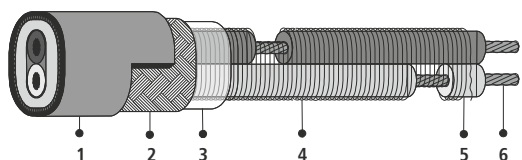
- N° 6 Tubo de 85 mm cerrado en un extremo / 85 mm sleeve with a closed end
- N° 7 Tubo protección trenza / Sleeve protection braid

Hoja técnica 7109H201 para kit de conexión y final con instrucciones de montaje.
Data sheet 7109H201 for connection and end kit with assembly instructions.

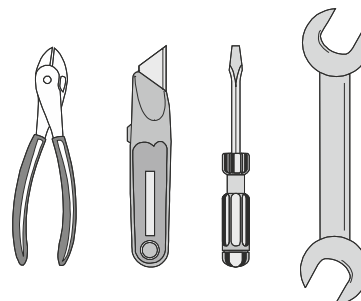
Descripción del cable calefactor / Heating cable description

Herramientas necesarias / Tools required

AKO-711XX, AKO-71906

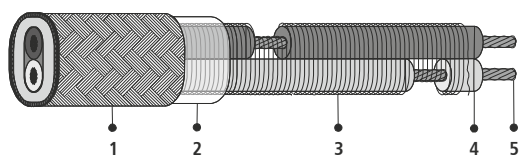


- 1 Cubierta / Outer sheath
- 2 Trenza metálica / Metal braid
- 3 Aislamiento / Insulation
- 4 Conductor de calentamiento / Heating element
- 5 Aislamiento de los conductores / Conductors insulation
- 6 Conductores / Conductors

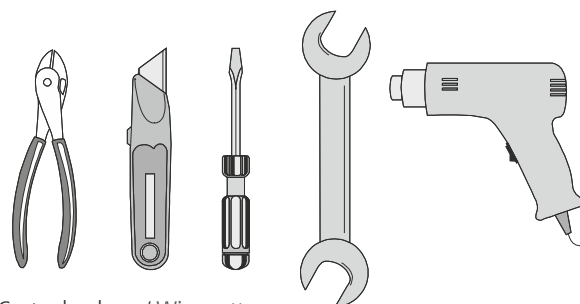


- Cortaalambres / Wire cutters
- Cuchilla / Trimming knife
- Destornillador / Screwdriver
- Llaves fijas de 29 y 33 mm / 29 and 33 mm spanners

AKO-710XX, AKO-5237

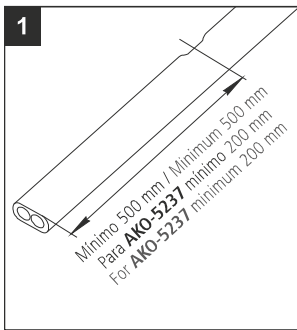


- 1 Trenza metálica / Metal braid
- 2 Aislamiento / Insulation
- 3 Conductor de calentamiento / Heating element
- 4 Aislamiento de los conductores / Conductors insulation
- 5 Conductores / Conductors



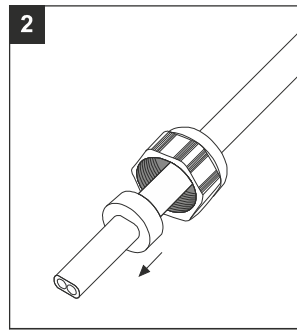
- Cortaalambres / Wire cutters
- Cuchilla / Trimming knife
- Destornillador / Screwdriver
- Llaves fijas de 29 y 33 mm / 29 and 33 mm spanners
- Pistola de aire caliente / Hot air gun

4- Instrucciones de montaje para extremo conexión / Assembly instructions for connection end

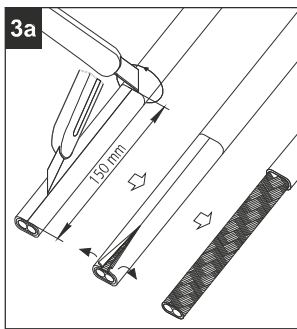


Cortar el cable como mínimo a 500 mm (200 mm para el cable **AKO-5237**) del primer contacto (hendidura).

Cut the heater at least 500 mm (200 mm for cable **AKO-5237**) from the first contact (depression).



Desenroscar la tuerca del prensaestopas.
Colocar las diferentes piezas en el orden indicado.
Unscrew the gland nut.
Fit the different parts following the order indicated.

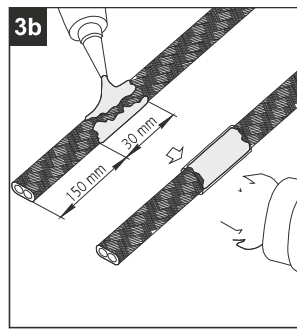


Operación para cables con trenza metálica y cubierta ref.: AKO-711XX, AKO-71906.

Cortar y abrir la cubierta en 150 mm
No cortar la trenza.
Quitar la cubierta.

Step for cables with metal braid and outer sheath ref.: AKO-711XX, AKO-71906.

Cut 150 mm from the outer sheath.
Do not cut the braid.
Remove the outer sheath.

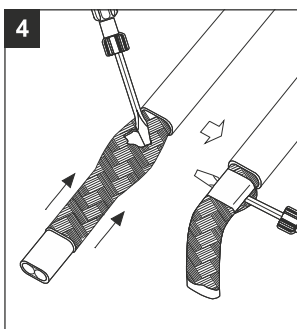


Operación para cables con trenza metálica ref.: AKO-710XX, AKO-5237

Depositar silicona líquida selladora según se muestra. Colocar el tubo termorretráctil N° 3 según se muestra y retractilar.
Limpiar del cable la silicona excedente.

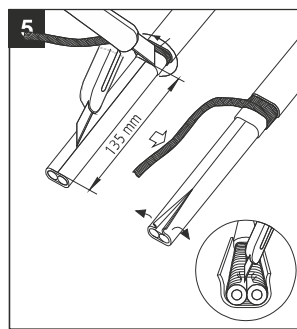
Step for cables with metal braid ref.: AKO-710XX, AKO-5237

Place the silicon liquid sealant as show.
Position the heat-shrink sleeve No. 3 as show, and shrink.
Clean of the heater excedent silicone.



Retroceder la trenza para que aumente su diámetro y quede suelta. Hacer una abertura en la trenza y extraer el cable.

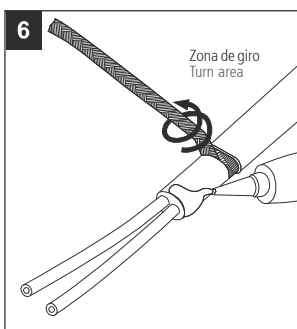
Push back braid to increase its diameter and loosen. Make an opening in the braid and remove the heater.



Cortar 135 mm de aislamiento.
Para extraer el aislamiento hay que cortarlo parcialmente en todo su contorno, y doblarlo hacia ambos lados hasta separarlo.

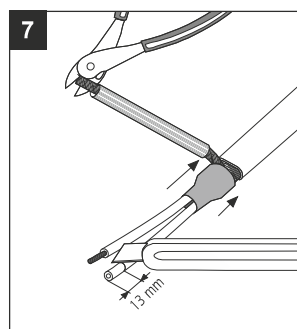
Cortar el conductor de calentamiento de forma que su extremo quede debajo del aislamiento.

Cut 135 mm of insulation.
To remove the insulation it must be cut partially all the way around, and folded towards both sides until it separates.
Cut the heating element so that its end is covered by insulation.



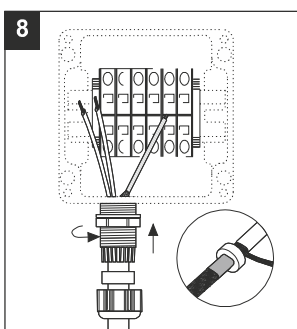
Enrollar la trenza mediante 3 ó 4 giros en la zona indicada.
Depositar silicona líquida según se indica.

Roll up the braid by means of 3 or 4 turns in showed area.
Place the silicon liquid sealant as show.



Colocar la pieza N° 4 según se muestra.
Limpiar del cable la silicona excedente.
Colocar el tubo N° 5 sobre la trenza.
Dejar 13 mm sin aislamiento en conductores y trenza.

Position the protection heating element No. 4 as show.
Clean of the heater excedent silicone.
Position the sleeve No. 5 on the braid.
Leave 13 mm without insulation on conductors and braid.

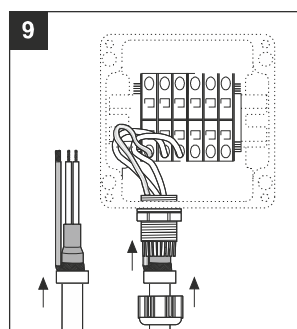


Roscar el cuerpo del prensaestopas al taladro. Pasar el extremo del cable por el diámetro interior del prensaestopas.

NOTA: Si se ha realizado la operación 3b situar el prensacables según detalle.

Screw gland body into junction box entry.
Pass the prepared heater end through gland inner diameter.

NOTE: For operation as step 3b position the gland as show.

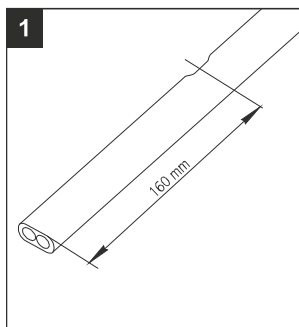


Desplazar el prensacables hasta contactar con la trenza.
Introducir el prensacables en el cuerpo del prensaestopas.
Apretar la tuerca en el cuerpo del prensaestopas.
Conectar los conductores y la trenza para conexión a tierra en los bornes adecuados.

Move the grommet until contact the braid.
Insert the grommet into the gland body.
Tighten the nut on the gland body.
Connect conductors and earth braid to the appropriate terminals.

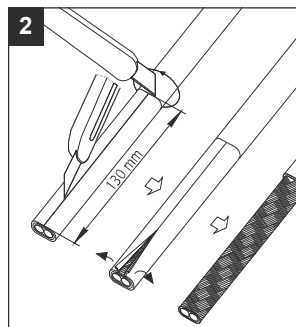


5-Instrucciones de montaje para extremo final / Assembly instructions for end



1 Cortar el cable a 160 mm del primer contacto (hendidura).

Cut the heater at 160 mm from the first contact (depression).

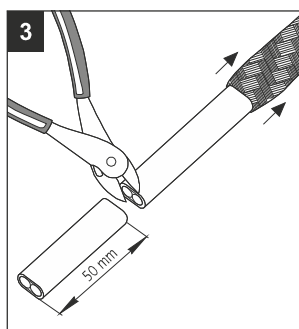


2 **Esta operación se realizará únicamente para cables ref.: AKO-711XX, AKO-71906**

Cortar y abrir la cubierta en 130 mm.
No cortar la trenza.
Quitar la cubierta.

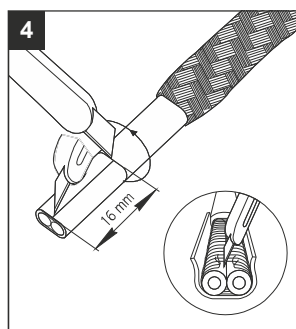
This step it will be make only for cables ref.: AKO-711XX, AKO-71906

Cut 130 mm from the outer sheath.
Do not cut the braid.
Remove the outer sheath.



3 Retirar la trenza hacia atrás.
Cortar 50 mm de cable.

Push back braid.
Cut 50 mm of heater.



4 Cortar 16 mm de aislamiento.

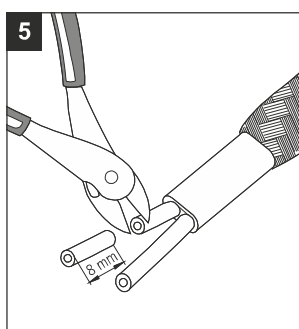
Para extraer el aislamiento hay que cortarlo parcialmente en todo su contorno, y doblarlo hacia ambos lados hasta separarlo.

Cortar el conductor de calentamiento de forma que su extremo quede debajo del aislamiento.

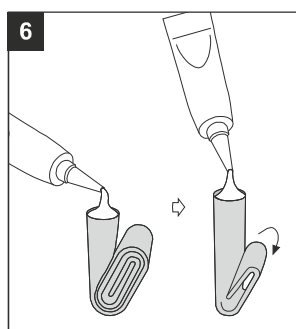
Cut 16 mm of insulation.

To remove the insulation it must be cut partially all the way around, and folded towards both sides until it separates.

Cut the heating element so that its end is covered by insulation.

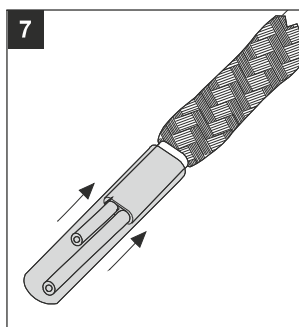


5 Cortar 8 mm uno de los conductores.
Cut 8 mm one of the conductors



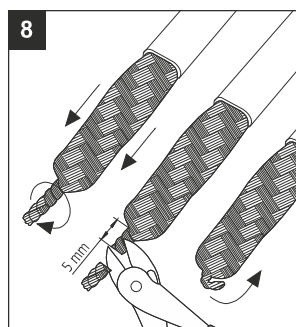
6 Enrollar el tubo N° 6 para extraer el aire y depositar la silicona líquida selladora en su interior. (La silicona selladora utilizada deberá soportar de forma continua una temperatura mínima de 200 °C).

Roll up the sleeve No. 6 to extract the air and then place inside the silicone liquid sealant. (The minimum permanent exposure temperature of silicone sealant should be 200 °C).



7 Colocar el tubo N° 6 sobre el extremo del cable.
Limpiar del cable la silicona selladora excedente.

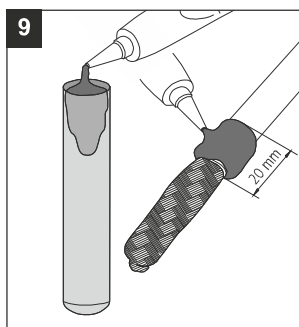
Position sleeve No. 6 over the end heater.
Clean of the heater excedent silicone sealent.



8 Recuperar la trenza hasta que quede cubierto el tubo N° 6, y enrollar el extremo de la misma.

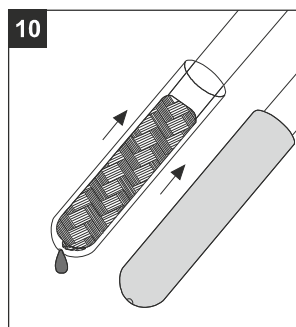
Cortar la trenza.
Doblar el extremo de la trenza.

Pull back braid to cover the sleeve No. 6, twist the braid end.
Cut the braid.
Bend the braid end.



9 Depositar silicona líquida selladora en el interior del tubo N° 7, y en el cable.

Place inside sleeve No. 7, and on the cable the silicone liquid sealent.



10 Colocar el tubo N° 7 sobre el extremo del cable.
Limpiar del cable la silicona selladora excedente.

Position sleeve No. 7 over the end heater.
Clean of the heater excedent silicone.