

HellermannTyton

Installation Instructions for V9500



Kit Contents

<p>When recovering HellermannTyton heatshrink shapes individually it is recommended that a hot air gun be used at a setting to give a temperature of between 230°C (446°F) and 250°C (482°F), when measured 25mm from the nozzle.</p>	<p>Pour rétreindre unitairement les pièces moulées thermorétractables HellermannTyton, nous recommandons l'utilisation d'un générateur d'air chaud réglé de sorte à obtenir une température entre 230°C et 250°C lorsque mesurée à 25mm de la sortie de la buse.</p>	<p>Für die Verarbeitung der Formteile von HellermannTyton empfehlen wir die Verwendung einer Heißluftpistole mit einer Temperatureinstellung zwischen +230 °C (+446 °F) und +250 °C (+482 °F) (gemessen bei einem 25mm Abstand zum Mundstück).</p>
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



<p>Step 1</p> <ul style="list-style-type: none"> Fit the cartridge into the HellermannTyton applicator gun. Remove cartridge nipple and attach nozzle. Purge a small amount of adhesive through the nozzle to ensure correct mixing. 	<p>Etape 1</p> <ul style="list-style-type: none"> Installer la cartouche dans le pistolet applicateur HellermannTyton Retirer l'embout de la cartouche et fixer la buse mélangeuse Purger une petite quantité d'adhésif à travers la buse pour assurer un mélange correct 	<p>Schritt 1</p> <ul style="list-style-type: none"> Legen Sie die Patrone in das Verarbeitungswerkzeug ein. Entfernen Sie die Schutzkappe und stecken Sie die Mischdüse an. Betätigen Sie das Werkzeug einige Male um eine kleine Menge Kleber vorzumischen. Nutzen Sie diese Menge bitte nicht für Ihre Anwendung.
<p>Step 2</p> <ul style="list-style-type: none"> Degrease the bonding area on the cable jacket, moulded shape and connector with an acceptable solvent (Isopropyl). Abrade the bonding areas of the cable jacket and the moulded shape with the abrasive paper and then dry wipe with a tissue. 	<p>Etape 2</p> <ul style="list-style-type: none"> Dégraisser la zone de collage de l'isolant du câble, de la pièce moulée et du connecteur avec un solvant adéquat (Isopropyl) Passer un papier abrasif sur les zones de collage de l'isolant du câble et de la pièce moulée, puis les essuyer avec un tissu sec 	<p>Schritt 2</p> <ul style="list-style-type: none"> Reinigen Sie die zu verklebenden Stellen der Kabelisolierung, des Formteils und des Steckers mit einer geeigneten Lösung (Isopropyl). Bearbeiten Sie die zu verklebenden Stellen der Kabelisolierung und des Formteils mit dem mitgelieferten Schmirgelpapier. Danach beide Teile mit einem Tuch abwischen.
<p>Step 3</p> <ul style="list-style-type: none"> The adhesive can be used directly from the mixing nozzle. Evenly apply the adhesive onto the connector and the moulded shape 'H' end. Apply heat evenly on the shape at connector end first. Recover the 'H' end, locating the rib into the groove. 	<p>Etape 3</p> <ul style="list-style-type: none"> L'adhésif peut être utilisé directement à la sortie de la buse Appliquer l'adhésif de manière régulière sur le connecteur et à l'intérieur de l'extrémité "H" de la pièce moulée Chauffer uniformément la pièce moulée en commençant par le côté connecteur/adaptateur Rétreindre l'extrémité "H" en insérant la lèvre dans la gorge 	<p>Schritt 3</p> <ul style="list-style-type: none"> Der Kleber kann nun direkt aus der Mischdüse verwendet werden. Verteilen Sie gleichmäßig Kleber auf dem Stecker und der mit dem Buchstaben >H< gekennzeichneten Seite des Formteils. Führen Sie nun gleichmäßig Wärme zu. Beginnen Sie mit der Steckerseite. Schrumpfen Sie die >H< Seite komplett runter und stellen Sie dabei sicher, dass die Rippe des Formteils in die Steckernut greift.
<p>Step 4</p> <ul style="list-style-type: none"> Evenly apply the adhesive to the cable jacket and the moulded shape 'J' end. Heat the 'J' end to complete recovery. Remove any excess adhesive immediately with a suitable cloth. 	<p>Etape 4</p> <ul style="list-style-type: none"> Appliquer l'adhésif de manière régulière sur l'isolant du câble et à l'intérieur de l'extrémité "J" de la pièce moulée Chauffer le côté "J" jusqu'à rétreint total Retirer immédiatement tout excédent d'adhésif avec un tissu adéquat 	<p>Schritt 4</p> <ul style="list-style-type: none"> Verteilen Sie gleichmäßig Kleber auf der Kabelisolierung und der mit dem Buchstaben >J< gekennzeichneten Seite des Formteils. Schrumpfen Sie die >J< Seite komplett runter. Entfernen Sie eventuell austretenden Kleber zügig mit einem Tuch.
<p>Step 5</p> <ul style="list-style-type: none"> Leave the assembly for 24 hours at room temperature before handling. The optimum bond strength is usually reached after seven days. Heating the assembly for one hour at 85°C will produce accelerated curing. 	<p>Etape 5</p> <ul style="list-style-type: none"> Laisser l'assemblage durant 24 heures à température ambiante avant de le manipuler La résistance optimale est généralement obtenue après 7 jours Il est possible d'accélérer la polymérisation en chauffant l'assemblage à 85°C durant 1 heure 	<p>Schritt 5</p> <ul style="list-style-type: none"> Lassen Sie den Kabelsatz 24h bei Raumtemperatur ruhen, bevor Sie ihn verwenden. Die volle Klebkraft wird in der Regel nach 7 Tagen erreicht. Das Erwärmen des Kabelsatzes für eine Stunde bei +85 °C beschleunigt noch einmal den Aushärtungsprozess des Kleber.

HellermannTyton recommend the use of suitable protective wear when recovering heat shrinkable shapes i.e. insulating gloves and overalls, if skin contact occurs wash thoroughly with soap and water. Use in a well-ventilated area, do not breath in any fumes or vapours that may be produced. Do not ingest. Always allow to cool to ambient temperature to avoid skin burns. For more detailed information see the MSDS

HellermannTyton recommande l'utilisation de vêtements de protection adaptés lors du rétreint des pièces moulées thermorétractables, à savoir des gants isolants et une blouse ou une combinaison. En cas de contact avec la peau, laver énergiquement au savon et à l'eau. Toujours rétracter les pièces moulées dans une zone bien ventilée, ne pas inspirer les fumées ou vapeurs produites, ne pas ingérer. Laisser toujours refroidir la pièce moulée à température ambiante pour éviter de s'y brûler. Pour des informations plus détaillées, veuillez vous reporter à la Fiche de Données Sécurité.

HellermannTyton empfiehlt das Tragen von Schutzkleidung bei der Verarbeitung der Formteile. Bitte verwenden Sie soweit möglich Arbeitskleidung und Handschuhe um sich zu schützen. Bei Hautkontakt den Kleber sofort mit Wasser und Seife entfernen. Formteile nur in gut gelüfteten Räumen verarbeiten, eventuell entstehende Dämpfe oder Gase nicht einatmen. Um Hautverbrennungen zu vermeiden, Formteil nach dem Schrumpfen immer abkühlen lassen, bevor Sie es anfassen. Weitere, detaillierte Informationen finden Sie außerdem in unseren Sicherheitsdatenblättern.